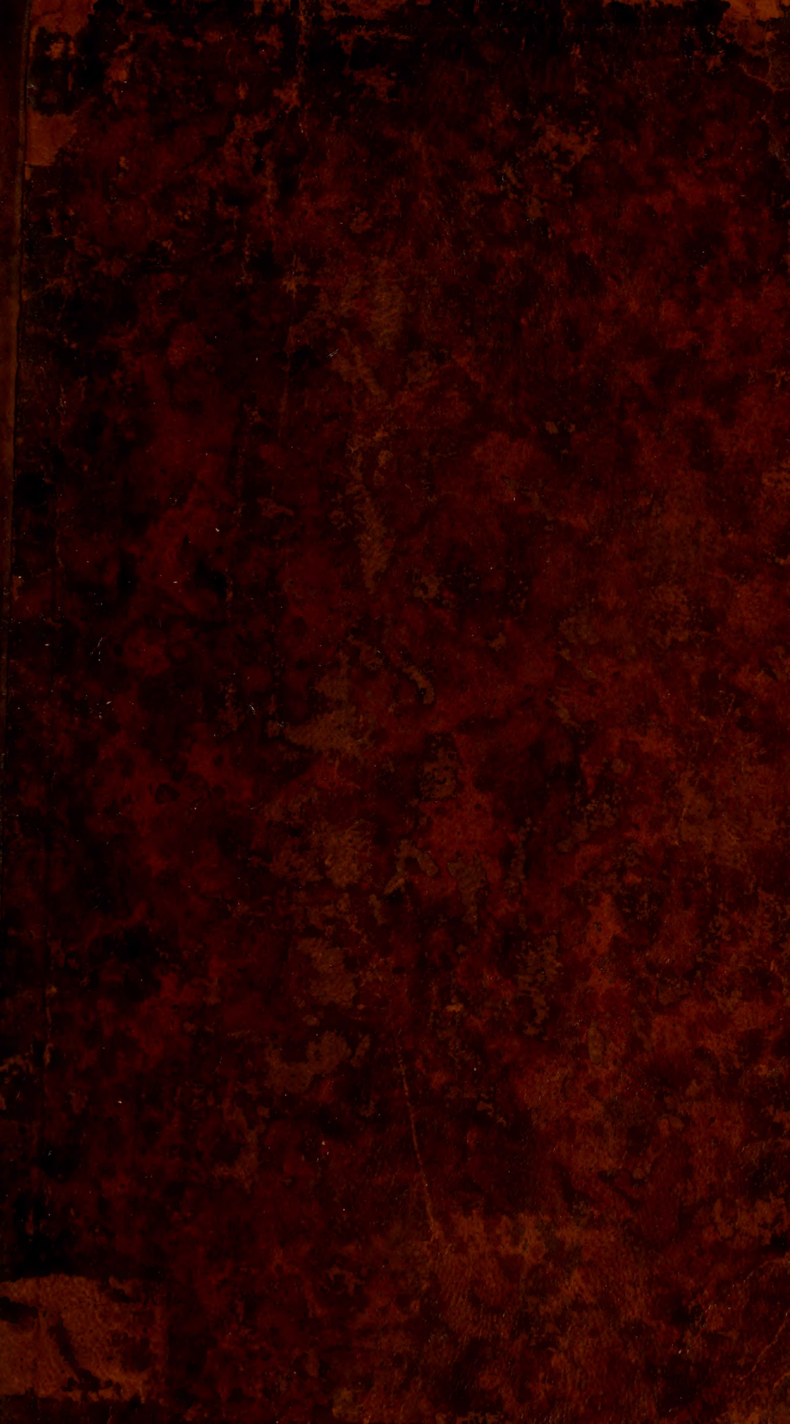
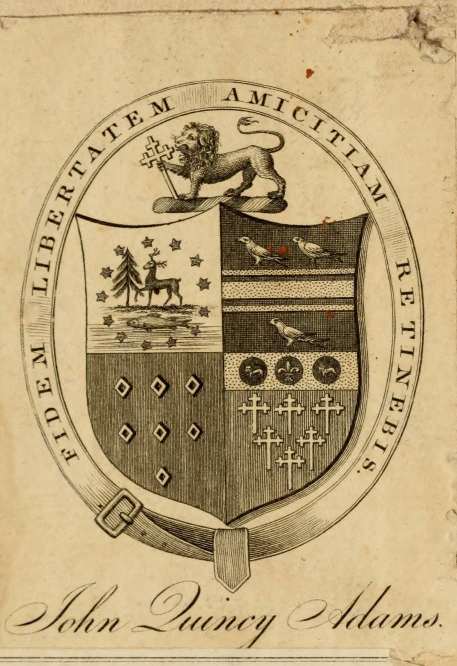



FIDEM LIBERTATEM AMICITIAM RETINEBIS.
John Quincy Adams.


Accessions
(26566)
Shelf No
*8030.114
Adams 766
M24D
V.1
FOUNDED 1852
SICUT PATRIBUS SIT DEUS NOBIS
BOSTONIA
CONDITA A.D. 1630.
CIVITATIS REGIMINE DONATA A.D. 1822.
BOSTON PUBLIC LIBRARY

DICTIONNAIRE
DES
ARTS ET METIERS.
TOME PREMIER.

DICTIONNAIRE
PORTATIF
DES
ARTS ET METIERS,

Contenant en abrégé

L'HISTOIRE, LA DESCRIPTION & LA POLICE
DES ARTS ET MÉTIERS,
DES FABRIQUES ET MANUFACTURES
de France & des Pays étrangers.

TOME PREMIER.



YVERDON,

M. DCC. LXVI.

1766

AVERTISSEMENT.

LEs ſimples productions de la nature pourroient ſuffire à l'homme iſolé (ſi l'homme pouvoit l'être), parce que les beſoins d'un tel individu ne s'étendant pas plus loin que ſes facultés, ils ſeroient preſque nuls : mais parmi les hommes réunis & raſſemblés, même parmi les peuples les plus ſauvages & les plus agreſtes, les arts deviennent néceſſaires. L'état ſocial multiplie les beſoins des hommes à meſure qu'il étend leurs perceptions & leurs connoiſſances ; mais leur procurant en même tems les moyens de les ſatisfaire, il ajoute en quelque ſorte à la capacité de leur être, & il augmente la valeur réelle de leur exiſtence. Le travail & l'induſtrie naiſſent avec la ſociété, ils s'accroiſſent avec elle ; plus une ſociété eſt policée, plus elle enfante d'arts, & plus on voit s'approcher de la perfection les arts auxquels elle a donné naiſſance.

On ne peut douter, que pluſieurs peuples célébres de l'antiquité n'aient joui de tous ces avantages ; les monumens de leur induſtrie que le tems & la barbarie ont reſpectés, nous prouvent qu'ils ont porté à un très-haut point

les arts néceſſaires, & même pluſieurs arts de commodité & d'agrément. Mais leurs ouvrages nous laiſſent preſque toujours dans l'ignorance ſur les procédés que ſuivoient leurs artiſtes. Lorſque l'éclat de la littérature & des ſciences vint diſſiper les ténébres où l'Europe avoit été plongée pendant les ſiecles d'ignorance, on trouva peu de ſecours dans les écrits des anciens : mais on voyoit leurs chefs-d'œuvres, on tâcha de les imiter, & l'induſtrie s'animant par le feu du génie, tout fut inventé de nouveau.

Ce n'eſt que dans ces derniers tems, qu'on a ſenti combien il ſeroit utile au progrès des arts de conſigner dans des écrits publics, les moyens que l'induſtrie emploie pour ſatisfaire nos gouts & nos beſoins. L'Académie Royale des ſciences ne fut pas plutôt établie, qu'elle s'occupa ſérieuſement de ce projet ; & depuis ce tems elle l'a toujours ſuivi, comme on le voit dans les mémoires de cette illuſtre compagnie, & dans les ouvrages que pluſieurs de ſes membres ont compoſés. Enfin, elle a entrepris depuis quelques années de publier des deſcriptions complettes de tous les arts ; celles qui ſont déja imprimées font la preuve des utilités ſans nombre qu'on pourra retirer d'un ouvrage où la pratique la plus détaillée & la

plus étendue eſt éclairée par les lumieres d'une théorie ſavante, & où des planches exactes & préciſes mettent ſous les yeux tous les inſtrumens & la maniere de les employer.

Les auteurs de l'Encyclopédie ont cru devoir faire, de la deſcription des arts & métiers, un des principaux objets de leur travail: la maniere ſavante dont ils ont traité les parties qui ont paru juſqu'à préſent, fait deſirer avec empreſſement la ſuite de ce grand ouvrage.

Dès le commencement de ce ſiecle, & même dès la fin du ſiecle dernier, pluſieurs écrivains particuliers nous avoient donné auſſi des notions utiles ſur les arts & métiers. On peut nommer entr'autres la Marre, dans ſon traité de la Police, & Savari, dans ſon dictionnaire du commerce. La nouvelle édition de ce dernier ouvrage que les freres Etienne préparent actuellement, a été confiée à un écrivain diſtingué *, qui y répandra beaucoup de nouvelles richeſſes; ainſi le dictionnaire du commerce va devenir encore plus précieux pour les amateurs des arts.

Mais les ouvrages dont nous venons de parler ſont très-volumineux, & ne ſont pas à la portée de tout le monde. Ils renferment d'ail-

* M. l'Abbé Morlaix.

leurs une multitude de choſes abſolument étrangeres aux arts & métiers. Il eſt vrai que les deſcriptions de l'académie ſe bornent uniquement à cet objet, mais elles exigent un ſi grand travail & le concours d'un ſi grand nombre de ſavans & d'artiſtes, qu'elles ne peuvent être remplies, que par la ſuite des tems, comme le porte l'avertiſſement de ce magnifique ouvrage.

Toutes ces conſidérations ont fait penſer que le public pourroit recevoir avec plaiſir un ouvrage de peu d'étendue, dans lequel il trouveroit des notions ſommaires, mais exactes, ſur les arts & métiers qui font la gloire & la richeſſe de la nation; & l'on a cru que ce petit ouvrage deviendroit encore plus utile en y joignant une idée de la découverte ou de l'établiſſement des différens arts, avec une notice des réglemens auxquels ils ſont ſoumis dans la capitale du royaume; & enfin la deſcription de pluſieurs arts étrangers, dont le travail roule ſur des productions que la nature a refuſées à notre climat. Tel eſt le but du dictionnaire portatif des arts & métiers, que l'on préſente aujourd'hui au public; il pourra ſervir en quelque ſorte d'introduction aux arts qui doivent être donnés dans un plus grand détail par l'académie des ſciences & par les

ſavans auteurs de l'Encyclopédie. On y trouvera les deſcriptions de plus de deux cents arts, traitées avec plus ou moins d'étendue ſuivant leur importance ou leur utilité, ou ſuivant la nature des ſecours qu'on a été à portée de ſe procurer, & dont on va rendre compte.

La plupart des arts qui dépendent de la chymie & de la phyſique ont été traités par des perſonnes très-verſées dans ces ſciences, qui ayant eu connoiſſance du projet de ce dictionnaire, ſe ſont fait un plaiſir de concourir à ſon exécution. L'article *patenotrier*, ou l'art de faire les perles fauſſes avec le verre, & de les enduire intérieurement d'une matiere argentée imitant le ton naturel de la perle, a été fourni par M. Varenne de Beoſt, correſpondant de l'académie des ſciences, qui, dans le tems où il rempliſſoit les fonctions de ſecretaire général des Etats de Bourgogne, avoit déja donné plus d'une preuve de l'amour qu'il a pour les ſciences. Cet article eſt un ſommaire de l'*art d'imiter les perles fines*, que ce ſavant donnera au public, & qui fera partie de la deſcription des arts par l'académie. Comme l'induſtrie a des moyens différents pour faire des perles artificielles, on en a parlé auſſi dans ce dictionnaire au mot *perles*

fauſſes, où l'on fait voir l'impoſſibilité du procédé indiqué dans le traité de la verrerie, par Haudiquer de Blancourt.

La fabrication du *ſucre*, & celle du *tabac*, ont été données par M. Rigaud qui a remporté le prix de l'académie de Lyon ſur le décreuſement des ſoies, & que ſes talens ont fait parvenir à une place de médecin de la marine du Roi. Il a eu occaſion d'étudier ces arts dans les voyages qu'il a faits en Amérique & dans nos provinces par ordre du gouvernement. Il a décrit ce qu'il a vu pratiquer dans les manufactures, & il y a joint les expériences ou les obſervations qui lui ſont particulieres, & qui tendent à la perfection de ces deux arts. Il a conſulté auſſi l'art du *raffineur*, par M. Duhamel, pour ce qui concerne la fabrication du ſucre.

M. Baumé, apothicaire à Paris, auteur de pluſieurs mémoires imprimés parmi ceux des ſavans étrangers dans le recueil de l'académie, & de différens ouvrages de chymie & de pharmacie, a fait les articles *apothicaire*, *cabaretier*, *chaufournier*, ou art de faire la chaux, *confiſeur*, *dégraiſſeur*, *diſtillateur*, *épicier*, *fayancier*, *ferblantier*, *fournaliſte*, *fumiſte*, *limonadier*, l'*art de la fonte des mines*, de l'*orfevre*, du *parfumeur*, du *plâtrier*,

l'art de faire *les différentes préparations de plomb* qui sont dans le commerce, la *fabrication de la porcelaine*, celle de la *potasse*, de la *cendre gravelée* & de la *soude*. Il est aussi auteur des articles *potier d'étain*, *potier de terre*, *poudrier*, ou fabrication de la poudre à canon, *salpêtrier*, *saunier*, ou art d'extraire le sel des eaux & fontaines salées, *vernisseur*, *verrier*, *vinaigrier*.

L'apothicairerie a été traitée avec une certaine étendue : l'auteur a fait de cet article une espece de manuel de pharmacie, & il a donné un plan méthodique à cet art, qui n'en avoit pas eu jusqu'à présent.

L'art du confiseur, celui du distillateur, celui du limonadier, ainsi que ceux du parfumeur & du vinaigrier, sont en quelque sorte des émanations de la pharmacie. M. Baumé, après avoir exposé les principes de ces arts au mot *apothicaire*, en a donné tous les détails essentiels dans les différens articles que l'on vient de citer. On trouvera au mot *distillateur*, une méthode pour tirer l'acide vitriolique du soufre, peu connue en France, & qui mériteroit d'y être établie à l'imitation des Anglois & des Hollandois, qui la pratiquent avec succès. Mais depuis l'impression de cet article, l'auteur a reconnu, qu'au lieu de

ballons de verre placés dans un bain de ſable ; il vaut mieux employer des cornues tubulées placées à feu nud, auxquelles on adapte des récipiens percés d'un petit trou : lorſque l'appareil eſt diſpoſé, on fait rougir les cornues, on y introduit par cuillerées un mêlange de ſeize onces de ſoufre, d'une once de nitre & d'une once de charbon ; quand la déflagration de la premiere cuillerée eſt paſſée, on remet une nouvelle quantité du même mêlange, & on continue ainſi de ſuite. Par ce moyen on ſe diſpenſe de mettre une auſſi grande quantité d'eau dans le ballon, ce qui épargne beaucoup le tems & la main d'œuvre, pour la rectification de l'acide.

Les vrais moyens de faire le bon vinaigre de vin, étoient tellement ignorés, qu'on s'étoit perſuadé que c'étoit un ſecret réſervé aux ſeuls maîtres du métier, M. Baumé a étudié ces procédés avec ſoin, & il a donné ceux que l'on ſuit à Paris, où ſe fait le meilleur vinaigre du royaume.

Le talent du cabaretier ou marchand de vin, conſiſte principalement à ſavoir prévenir les accidens qui peuvent arriver au vin, lorſqu'il eſt en cave, & à remédier à ces accidens quand ils arrivent. On verra dans cet article les cauſes qui, ſuivant les obſervations de l'auteur,

font tourner le vin à l'aigre ou au gras, & les méthodes qu'on emploie pour le soufrer, le coller, l'éclaircir, en rétablir la couleur ou la saveur; on y trouvera même quelques détails sur les moyens illicites employés par des fraudeurs, & le procédé pour reconnoître si le vin est adouci par la litharge.

Dans les travaux que M. Baumé a fait sur l'éther, il a eu occasion de remarquer que cette liqueur est très-propre à détacher les étoffes sans gâter certaines couleurs très susceptibles; il en fait mention dans l'art du *dégraisseur*, où il donne les méthodes de détacher, soit par les absorbants, soit par les dissolvants.

Nous manquons en France de creusets & de cornues d'un bon service, & nous sommes obligés de les tirer d'Allemagne. M. Baumé donne à l'article *fournaliste*, les moyens de faire ces vaisseaux de la meilleure qualité avec les matériaux qui se trouvent en France, ainsi que tous les autres vaisseaux & les fourneaux propres à la métallurgie & à la chymie. Dans l'article *fumiste*, il indique, d'après les principes de la physique, les moyens qu'on peut employer, soit en construisant les cheminées, soit en les réparant, pour empêcher qu'elles ne soient sujettes à l'inconvénient de fumer.

Les mines, leur exploitation, leur fonte, la purification des métaux & des demi-métaux qu'elles fourniſſent, méritent d'autant plus d'attention, que cet art important eſt peu cultivé en France. Non-ſeulement on en trouvera les principaux détails dans cet article; mais auſſi pluſieurs arts ſecondaires qui en ſont des dépendances, comme la préparation du *ſoufre*, des différentes eſpeces d'*arſenic*, du *ſaffre*, du *bleu d'azur*, & du *laiton* ou *cuivre jaune*; ce dernier article étoit imprimé lorſqu'on a vu paroître l'art de convertir le cuivre rouge en laiton, par M. Gallon correſpondant de l'académie des ſciences. M. Baumé a fait un article ſéparé des différentes préparations de plomb qui ſe fabriquent chez les Hollandois, & qui ſont d'uſage dans les arts: ſavoir le *blanc de plomb*, la *céruſe*, le *ſel de Saturne*, le *maſſicot*, le *minium* & la *litharge.*

Dans l'article *plaſtrier*, l'auteur explique les phénomenes que le plâtre préſente lors de ſon extinction avec l'eau, & qui le rendent ſi utile pour la conſtruction des édifices.

La *porcelaine* eſt admirée de tout le monde, mais ſa vraie nature, & par conſéquent ſa véritable fabrication étoient encore preſque généralement ignorées; l'auteur a fait ſur cet

objet des expériences dont il donne les principaux résultats avec les détails de la fabrication des différentes especes de porcelaines, tant de la Chine & du Japon, que de Saxe & autres lieux d'Allemagne, où l'on fait d'aussi bonnes porcelaines que celles d'Asie. La *poudre à canon*, & l'art de la fabriquer, ont fait aussi le sujet des recherches de M. Baumé; il en a rendu compte à l'académie il y a quelques années dans un mémoire dont on trouvera l'analyse au mot *poudrier*, ces recherches l'ont conduit à étudier avec le même soin l'art du *salpêtrier*, qui fournit la matiere principale de la poudre à canon.

Plusieurs savans avoient déja écrit sur l'art du *saunier*. M. le Marquis de Montalembert a donné la description des bâtimens de graduation des salines de Durkeim dans le Palatinat, M. Guettard a décrit celles de l'Avranchin, M. Montet celles de Peccais en Languedoc. M. Baumé a ajouté à l'analyse de ces mémoires, celle des travaux qu'il a eu occasion de faire avec M. Macquer sur les salines de la Lorraine, & pour completer cet article, il y a ajouté quelques explications sur le *sel d'epsom*, le *sel de glauber* & le *sel de sedlitz*, qui se tirent aussi des salines.

L'art du *verrier* étoit un des plus difficiles

à traiter. Les ouvrages publiés jusqu'à présent sur cette matiere, sont ou fautifs ou obscurs & confus; les artistes font d'ailleurs un secret de leurs recettes pour la composition des creusets & pour celle des différentes especes de verre. M. Baumé a consulté les meilleurs traités que nous ayons sur les différentes branches de cet art, sur-tout les mémoires de M. Dantic, qui sont écrits avec beaucoup de clarté; il a fait aussi par lui-même un assez grand nombre d'essais & d'expériences, qui joints aux observations qu'il a eu occasion de faire dans plusieurs verreries, l'ont mis à portée de donner sur cet art des détails précis, sur l'exactitude desquels on peut compter.

Les autres arts chymiques traités dans ce dictionnaire sont, l'*art de convertir le fer en acier*, celui de l'*affineur*, de la fabrication de l'*alun*, du *blanchiment des toiles*, du *brasseur*, de l'*émailleur*, de l'*essayeur*, du *fondeur*, des *forges & fourneaux à fer*, la préparation des drogues qui servent à la teinture, telles que la *garance*, l'*indigo*, l'*orseille*, le *pastel*, le *rocou*, le *vouede*; les arts du *monnoyeur*, du *plombier*, du *savonnier*, du *tanneur*, du batteur & du *tireur d'or*, *du teinturier*; la fabrication du *sel ammoniac*, celle des *toiles cirées* & des *toiles peintes*, & enfin celle du *verd de gris*.

Parmi

Parmi les arts qu'on vient de nommer, celui des forges & fourneaux à fer, & celui du tanneur, ont été vérifiés sur les descriptions publiées par l'Académie; on a mis à la suite du premier un sommaire de l'art d'adoucir le fer fondu par M. de Réaumur; & à l'article *tanneur*, M. Baumé a ajouté aux excellentes observations de M. de la Lande, quelques vues sur les méthodes par lesquelles on pourroit suppléer à l'usage du tan, qui commence à devenir rare dans certains cantons.

On a divisé l'art de la *teinture* en trois branches, qui sont celle des laines, celle des soies & celle des fils & cotons. Pour la premiere, on a consulté l'art de la teinture des laines publié en 1750, par M. Hellot de l'Académie Royale des Sciences; pour la seconde, on a eu recours à l'art de la teinture des soies donné au public par M. Macquer, qui fait partie des descriptions de la même Académie; la troisieme, c'est-à dire, celle des fils & cotons a été faite sur des mémoires envoyés aux Etats de Bretagne par M. Hellot, & à la société d'agriculture de la même province par M. l'Abbé Mazéas. C'est aussi des ouvrages de M. Hellot, qu'on a tiré l'art de l'*indigoterie*, & ceux de la préparation du *pastel*, du *vouede*, & de l'*orseille*; celle du *rocou* a été puisée dans

les ouvrages des naturalistes ; pour celle de la *garance*, on a consulté principalement le traité que M. Duhamel a donné sur cette plante, & dont cet illustre Académicien vient de publier une nouvelle édition.

Le Public doit à M. de Réaumur un grand traité sur l'*art de convertir le fer en acier* ; on en a profité pour faire l'article *acierie* ; mais on s'est éclairé en même tems des nouvelles lumieres que la chymie a acquises depuis la publication de l'ouvrage de ce célébre Académicien, & on les a suivies pour l'explication des phénomenes & de la théorie des opérations de cet art.

Dans l'article *alun*, on a expliqué la fabrication de l'*alun de roche*, & celle de l'*alun de Rome*, & on a consulté le mémoire que M. l'Abbé Nollet a donné sur celui que l'on prépare dans le lieu appellé *Solfatara*, près de Pouzolle en Italie. Pour l'art de faire le *sel ammoniac*, on a suivi les procédés indiqués par MM. le Maire & Granger, & par le P. Sicard Jésuite, & l'on a profité des mémoires que MM. Duhamel & Geoffroy ont donnés sur cette matiere. Pour la prépa:ation du *verdet* ou *verd de gris*, on a analysé le mémoire de M. Montet envoyé à l'Académie par la Société de Montpellier. A la suite de cet article, M. Baumé a

ajouté les procédés qu'il a établis pour faire en grand le *verdet diſtillé*, autre eſpece de verd de gris connue des Chymiſtes ſous le nom de *criſtaux de Venus.*

Les articles *affineur*, *argenteur*, *batteur d'or*, *doreur*, *eſſayeur*, *fondeur*, *monnoyeur*, ont été tirés en partie du traité des monnoies publié par M. Abot de Bazinghen, dans lequel ce ſavant a décrit avec ſoin la plupart des arts qui travaillent les métaux. Celui du *tireur d'or* a été extrait d'un mémoire de M. Hellot, dans lequel il rend compte de tous les procédés de cet art, exécutés en ſa préſence à Lyon, où il s'étoit rendu en 1746, en qualité de Commiſſaire du Conſeil.

A peine commence-t-on à connoître en France l'art d'imprimer ſur la toile des couleurs brillantes, qui ſoient en même tems ſolides & durables : on verra au mot *toiles peintes*, que pour le fond, cet art rentre en partie dans celui de la teinture ſur fil & ſur coton, & que le ſuccès dépend preſque uniquement des préparations données aux toiles, & de la nature des mordants qu'on y applique enſuite. M. l'Abbé Mazéas a fait ſur cet art des recherches qu'il a communiquées à la Société de Bretagne, & dont on trouvera le réſultat dans cet article. A l'égard de l'art du *blanchiment des toiles*, il

a été fait d'après le traité que M. Home a publié en Anglois ſur cette matiere, & dont il a paru une traduction Françoiſe en 1762.

L'article *ſavonnier* a été compoſé ſur des mémoires fideles ; on s'y eſt beaucoup aidé des obſervations que feu M. Geoffroi a faites ſur le ſavon, à l'occaſion de ſon examen du remede de Mlle Stephens dont le ſavon eſt l'agent principal.

Pour les arts qui dérivent en quelque ſorte des mathématiques, tels que ſont ceux de l'*architecte*, de l'*arpenteur*, du *conſtructeur de navires*, du *facteur d'inſtrument à cordes ou à vent*, du *fontainier*, de l'*horloger*, de l'*ingénieur*, de l'*opticien*, ou *lunetier*, on a trouvé des ſecours très-abondans dans les ouvrages des ſavans & des artiſtes ; on a conſulté particuliérement le traité intitulé l'Arpenteur-Foreſtier, le traité du Navire par M Bouguer, l'eſſai ſur l'horlogerie, par M. Berthoud, le traité d'optique-méchanique, par M. Thomin, pour les articles qui y ont rapport.

M. du Moutier, qui pendant ſon ſéjour à Paris, s'eſt fait connoître ſi avantageuſement par ſes talens diſtingués dans toutes les parties de l'art muſical, s'eſt chargé de la compoſition des arts qui dépendent de l'acouſtique ; c'eſt à lui qu'on eſt redevable des articles *facteur*

de clavecins, *facteur d'orgues*, *faiseur d'inftruments à vent*, *luthier.* Il avoit entrepris auffi fa defcription des arts de la Gymnaftique, mais fon départ l'a empêché de fuivre ce travail, il n'a fini que les mots *maître d'armes* & *paumier*; les autres, c'eft-à-dire, les articles du *maitre de danfe* & du *manege*, ont été tirés principalement des écrits de MM. de Cahufac & la Guériniere.

Le *deffein*, la *gravure*, la *peinture*, & la *fculpture*, ont été la matiere d'un grand nombre d'écrits, qu'on a prefque tous confultés, afin de fe mettre à portée de n'omettre aucun des procédés qui ont été inventés pour multiplier les moyens, les reffources & les productions de ces arts fi utiles & fi agréables. On a fait foigneufement la recherche de tous ces procédés, & l'on fe flatte qu'aucun de ceux qui font ufités, n'a été paffé fous filence.

Peut-être pourroit-on compter parmi les arts dépendans du deffein, ceux qui ne peuvent être portés à une certaine perfection fans le gout & le talent du deffinateur : tels que font ceux du *brodeur*, du *cifeleur*, du *damafquineur*, du *découpeur*, de la fabrique de la *dentelle*, de l'*ébénifte*, de l'*éventailLifte*, du *ferandinier* ou *fabricant d'étoffes de foies*, du *fondeur de caracteres d'Imprimerie*, du

mémoires des ſavans étrangers. On a auſſi traité à part dans les articles *pêcheur* & *venerie*, toutes les différentes induſtries imaginées pour faire la chaſſe aux animaux qui peuplent la mer, les rivieres, l'air & les campagnes.

Ce qui concerne l'entretien, l'amélioration, & la multiplication des troupeaux & des autres quadrupedes domeſtiques, eſt diſtribué ſous les mots *berger*, *bouvier*, *marchand de chevaux*, *maréchal* : une partie des détails de ces deux derniers articles eſt tirée des ouvrages de MM. Bourgelat & la Guériniere.

Les arts qui ne peuvent ſe ranger dans aucune des claſſes dont on vient de parler, ne ſont peut-être pas les moins utiles, mais ils ſont en trop grand nombre pour pouvoir les détailler ici ; ainſi on ſe contentera d'indiquer ceux où l'on a pris pour guides les deſcriptions publiées par l'Académie. Ces articles ſont les arts du *cartier*, du *cartonnier*, du *chamoiſeur*, du *papetier*, & du *parcheminier*, par M. de la Lande ; ceux de l'*ardoiſier*, du travail des *cuirs dorés* & celui du *tonnelier*, par M. Fougeroux ; la fabrique des *ancres* par MM. de Réaumur & Duhamel ; les arts du *briquetier* & du *tuilier*, par MM. Duhamel, Fourcroi & Gallon ; ceux du *charbonnier*,

du *chandelier*, du *cirier*, & de la forge des *enclumes*, par M. Duhamel; celui de l'*épinglier*, par MM. de Réaumur, Duhamel & Perronet. L'article *chapelier* étoit déja imprimé, lorſque cet art a été donné au public par M. l'Abbé Nollet; il en eſt de même des arts du *couvreur*, du *drapier*, publiés par M. Duhamel; ce dernier art a été traité par l'auteur de cet article d'après un mémoire ſur la draperie, imprimé à Paris en 1764.

Dans tous ces articles & dans tous les autres de ce Dictionnaire, on n'a eu en vue que de donner une idée ſommaire du travail des arts, telle que l'eſprit peut la ſaiſir ſans le ſecours des planches & des figures gravées. Les deſcriptions étendues & complettes, les détails circonſtanciés & approfondis ne peuvent ſe trouver que dans les grands ouvrages, dont nous avons parlé plus haut.

Ce Dictionnaire des arts & métiers, peut faire ſuite avec le Dictionnaire raiſonné d'hiſtoire naturelle, par M. Valmont de Bomare, imprimé du même format & du même caractere, & qui ſe vend chez le même libraire; l'un met ſous les yeux du lecteur toutes les richeſſes de la nature dans leur ſimplicité primitive & originelle; l'autre les lui montrera embellies, perfectionnées, appropriées à no-

tre uſage par les efforts du génie & par les travaux de l'induſtrie.

Le Dictionnaire de Chymie qui paroît en même tems que celui-ci peut être regardé comme une ſuite & comme le complément de l'hiſtoire de la nature & des arts, puiſqu'il en explique les agents ſecrets, les reſſorts & les principes. C'eſt dans cet ouvrage que l'on trouvera l'analyſe de la nature, qui dans le Dictionnaire d'hiſtoire naturelle, eſt préſentée telle qu'elle ſe montre à nous, & dans le Dictionnaire des arts & métiers, telle que nous l'aſſujettiſſons & façonnons pour nos beſoins & pour nos plaiſirs.





DICTIONNAIRE PORTATIF DES ARTS ET METIERS.

ACIERIE ou ART DE CONVERTIR LE FER EN ACIER. L'acier n'eſt proprement qu'une eſpece de fer plus perfectionné, qui contient, ſous un même volume, moins de parties hétérogenes, & plus de parties métalliques. Il a un œil plus bleu, un grain plus menu & plus fin que le fer ordinaire.

L'acier eſt de tous les métaux le plus dur, quand il eſt préparé & trempé comme il faut; auſſi s'en ſert-on pour les inſtrumens tranchans de toute eſpece : ſa grande dureté le rend auſſi ſuſceptible du plus beau poli.

En général on peut faire l'acier de deux manieres, c'eſt-à-dire ou par la *fonte*, ou par la *cémentation*. La premiere méthode n'eſt uſitée que pour changer en acier le fer pris dans la mine même. On trouve des mines qui contiennent du fer beaucoup plus pur que les mines ordinaires : ce ſont

celles-là qu'on emploie de préférence à cet ufage. On leur donne, par cette raifon, le nom de *mines d'acier* ; & on nomme *acier naturel* celui qu'on en tire, quoiqu'on ait cependant befoin d'avoir recours à l'art pour le perfectionner. On donne le nom d'*acier factice* ou *artificiel* au fer forgé le plus parfait, c'eft-à-dire le plus malléable, que l'on convertit en acier, par la feule cémentation & fans fufion.

On emploie effentiellement les mêmes manœuvres pour tirer l'acier de fes mines, que celles dont on fait ufage pour le fer : *voyez* FORGES, & FOURNEAUX A FER. Mais pour l'acier, on apporte une bien plus grande exactitude afin d'avoir un fer encore plus pur & plus débarraffé des parties terreufes & non métalliques.

A la premiere fonte des mines de fer on n'obtient qu'un fer aigre, caffant, parce qu'il renferme encore beaucoup de parties fulfureufes, quantité de matieres terreufes, foit non métalliques, foit ferrugineufes, mais qui n'ont pas pu fe métallifer faute d'un contact immédiat du phlogiftique. Comme la fufion du fer devient d'autant plus difficile, que ce métal fe dépouille davantage de fon foufre, on a recours à un autre moyen, c'eft la *forge*. On fait bien rougir le fer impur qu'on veut rendre malléable ; on le bat fous un gros marteau, mis en mouvement par le moyen des eaux ; ces coups de marteau, redoublés fur ce fer ramolli par la chaleur, le preffent fortement, foudent les unes avec les autres les parties métalliques, les feules qui foient capables de s'unir enfemble, & forcent les parties terreufes non métal-

iques, & incapables par cette raiſon de s'unir vec le métal, de ſe ſéparer. Elles ſont, par cette nanœuvre, exprimées d'entre les parties du fer, & pouſſées peu à peu à la ſurface de la maiſe, lont elles ſe détachent d'elles-mêmes ſous la forne de pouſſieres & d'écailles. En réitérant cette nanipulation, qui eſt en quelque ſorte un pétriſage du fer, on l'amene au degré de pureté & de luctilité convenable.

Ces premiers travaux, que nous venons de lécrire, s'operent également ſur la *mine d'acier* & ur la *mine de fer*.

Pour parvenir à faire d'excellent acier, au lieu le faire les fontes en grand, comme cela ſe pratique pour le fer, on les fait en petit. On prend les morceaux de la premiere fonte; on les met lans des creuſets tout remplis & abſolument couverts de charbons: à l'aide de forts ſoufflets, on es fait bien fondre, & on les entretient en fuſion plus ou moins long-tems, ſuivant la nature de la mine; après quoi on les forge auſſi comme le fer, mais, comme nous l'avons dit, en morceaux beaucoup plus petits, juſqu'à ce qu'ils ſoient devenus parfaitement ductiles à chaud & à froid. Il ne reſte plus, après cela, qu'à tremper l'acier, opération qui lui donne cette dureté ſi ſupérieure à celle du fer, & dont on parlera plus bas.

Par ces manœuvres, que l'on réitere pluſieurs fois, le métal, attendu le contact immédiat du charbon, ſe trouve imprégné d'une plus grande quantité du principe inflammable, ce qui fait qu'il y a bien plus de parties ferrugineuſes bien métalliſées. D'ailleurs l'opération de la forge étant

pratiquée ainſi ſur de petites maſſes, exprime mieux toutes les matieres hétérogenes qui pouvoient être reſtées interpoſées entre les parties du métal; & par ce moyen on le convertit en un fer bien pur, ſurchargé de principe inflammable, & qui acheve, par la trempe, de devenir d'excellent acier. Tel eſt ce qu'il y a de plus eſſentiel dans la fabrication de l'*acier naturel*, ou fait par la fonte.

Il eſt bon d'obſerver que dans cette purification exacte du fer, pour le transformer en acier, il y a une diminution & un déchet qui va à près de la moitié du poids du fer, tant à cauſe de la ſéparation des parties hétérogenes, qu'à cauſe qu'une grande partie du métal ſe détruit & eſt brulée, quoiqu'on prenne toutes les précautions poſſibles pour éviter cet inconvénient. La plus eſſentielle eſt de garantir le métal fondu, ou très-rouge, du contact de l'air intérieur le plus qu'il eſt poſſible, en le recouvrant de poudre de charbon.

Pour faire l'*acier artificiel* on n'a point recours à la fuſion, on ſe ſert de fer tout forgé. Le point important pour faire le meilleur acier artificiel, eſt de choiſir le fer le plus parfait, c'eſt-à-dire le plus malléable tant à chaud qu'à froid : on le forge d'abord en lames ou en barres, plutôt petites que groſſes ; on prend un creuſet cylindrique plus haut d'environ trois pouces que les barres de fer qu'il s'agit de transformer en acier; on met au fond du creuſet une couche d'une poudre ou mêlange, qu'on nomme *cément*, & dont la matiere varie ſuivant les différentes manufactures. Comme le but eſt ici de ſurcharger le fer de prin-

cipe inflammable, les matieres qui en contiennent beaucoup y ſont très-propres, pourvu cependant qu'elles ne contiennent ni ſoufre, ni acide vitriolique, qui rameneroient le fer à l'état pyriteux.

Les matieres dont on compoſe ce cément ſont les charbons de ſubſtance végétale ou animale, mêlés avec des cendres, des os calcinés, des cornes, poils ou peaux d'animaux. On met au fond du creuſet une couche de cément; on place enſuite les barreaux de fer verticalement dans ce creuſet, & on les éloigne les uns des autres, & des parois du creuſet, d'environ un pouce; on remplit enſuite exactement, avec le cément, tous les interſtices, enſorte que le creuſet en ſoit exactement plein, & que les barreaux en ſoient totalement couverts au moins d'une épaiſſeur de deux pouces: on couvre le creuſet avec un couvercle, que l'on lutte bien exactement; on le place dans un fourneau où l'on puiſſe entretenir un feu égal, & on le tient rouge pendant huit ou dix heures: après ce tems le fer ſe trouve converti en acier d'autant meilleur, qu'il étoit lui-même de meilleure qualité: la trempe qu'on lui fait éprouver enſuite eſt deſtinée à lui donner la dureté qu'on exige ordinairement dans l'acier.

Dans cette opération le métal ne fait que ſe ſurcharger du principe inflammable qui métalliſe les parties de terre martiale qui ne s'étoient point trouvées métalliſées: ainſi le fer, pourvu qu'il fût déja bon, n'en devient que meilleur; mais ſi ce fer contenoit, avant la cémentation, quelques parties terreuſes non métalliques, elles n'en peuvent point être ſéparées par cette opération,

parce qu'il n'y a point eu de fuſion. Comme le meilleur fer forgé, qui eſt dans le commerce, n'eſt jamais auſſi exactement purifié de ces matieres étrangeres, que celui qu'on convertit en acier dans les travaux en grand des aciéries ; il s'enſuit qu'en général l'*acier artificiel*, qu'on fait par cémentation, n'eſt pas auſſi parfait que celui qu'on fait par la fonte.

L'acier qui n'a reçu que les préparations dont on vient de parler, differe du fer par ſa couleur qui eſt plus ſombre & plus brune ; par ſon grain qui eſt beaucoup plus fin & beaucoup plus ſerré ; par une ductilité, une flexibilité, & en quelque ſorte par une molleſſe plus grande : mais la grande différence de l'acier d'avec le fer, celle qui le rend très-précieux pour une infinité d'uſages, & dans beaucoup d'arts, c'eſt la dureté extrême qu'il eſt capable d'acquérir par la trempe. Cette opération, quoique fort ſimple, produit des effets bien merveilleux.

La *trempe* conſiſte à faire rougir l'acier, & à le plonger tout rouge dans l'eau froide pour l'éteindre & le refroidir ſubitement. En un inſtant toutes les qualités de ce métal ſont changées par cette opération : de très-ductile & preſque mou qu'il étoit auparavant, il devient ſi dur & ſi roide, qu'il ne ſe laiſſe plus entamer par la lime ; qu'il eſt en état lui-même d'entamer, de percer & de diviſer les corps les plus durs ; qu'il ne cede en aucune maniere au marteau, & ſe laiſſe plutôt briſer par morceaux, comme un caillou, que de s'étendre : il eſt ſonnant, fragile, très-élaſtique, & ſuſceptible de prendre le poli le plus vif & le plus beau.

Quoique l'acier ſoit d'un uſage ſi important pour faire diverſes eſpeces d'outils, ce qui rend encore bien plus général l'uſage qu'on en peut faire, c'eſt qu'on peut diverſifier à volonté ſa dureté & ſa ductilité; le point eſſentiel dépend de la trempe. Plus l'acier eſt chaud quand on le trempe, & plus l'eau dans laquelle on le trempe eſt froide, plus il acquiert de dureté; mais en même tems il devient d'autant plus aigre, fragile & caſſant, qu'on lui a donné par ce moyen une plus grande dureté. Cette trempe ſi forte eſt néceſſaire pour certaines limes, & pour quelques outils deſtinés à entamer des corps très-durs. Au contraire, moins l'acier eſt chaud quand on le trempe, & moins l'eau dans laquelle on le trempe eſt froide, moins auſſi il acquiert de dureté; mais en revanche il conſerve plus de ductilité, ce qui donne la facilité d'en faire une infinité d'outils propres à diviſer les corps qui ne ſont pas de la plus grande dureté. Ces outils ont l'avantage d'être beaucoup moins ſujets à s'épointer & à s'ébrécher que ceux qui ſont trempés ſi ſec. Le degré de la trempe, & la bonté des outils dépendent de l'habitude & de l'habileté de l'ouvrier qui les fait.

Comme la trempe eſt un point fort eſſentiel pour l'acier, & que la meilleure eſt en général celle qui donne le plus de dureté, en conſervant le plus de ductilité au métal, on a imaginé de tremper l'acier dans différentes ſubſtances, comme dans du ſuif, de l'huile, de l'urine, dans de l'eau chargée de ſuie, de ſel ammoniac, ou d'autres ſels. Ces pratiques particulieres ſont la baſe

de plufieurs fecrets qu'on a dans différentes manufactures, & qu'on ne peut guere apprécier qu'en en faifant un examen exact & fuivi.

Une propriété bien commode de l'acier relativement à fa trempe & à fa dureté, c'eft qu'on peut détremper & radoucir les morceaux d'acier, à tel degré qu'on le juge à propos : il ne s'agit pour cela que de les faire chauffer plus ou moins, & de les laiffer refroidir lentement; on peut même, par ce moyen enlever toute la dureté à l'acier trempé le plus fec. Les lames d'acier bien polies, mifes fur un feu de charbon, prennent différentes couleurs à leur furface, & paffent fucceffivement par prefque toutes les nuances à mefure qu'elles chauffent davantage : ces nuances font dans leur ordre; le blanc, le jaune, l'oranger, le pourpre, le violet, & enfin le bleu qui difparoît lui-même pour ne plus laiffer que la couleur d'eau, fi on chauffe trop fort ou trop long-tems. Les différentes nuances indiquent le degré de recuit de plufieurs uftenfiles : la plus ufitée eft le bleu, comme on le voit fur les refforts d'acier, qui ont tous cette couleur. Voyez le *Dictionnaire de Chymie*, d'où nous avons extrait une bonne partie de cet article.

Dans le commerce on trouve de l'acier tout trempé, parce que dans plufieurs aciéries on eft dans l'ufage de le tremper auffi-tôt qu'il eft fait, apparemment afin que les acheteurs puiffent mieux juger de fa qualité. Quand on veut fe fervir de cet acier, on eft obligé de le détremper pour pouvoir l'étendre, le limer, & lui faire prendre la forme de l'outil qu'on en veut faire, après quoi

l'ouvrier le retrempe à ſa maniere ; mais on trouve auſſi, chez les marchands, de l'acier d'Angleterre en petits barreaux, qui n'eſt point trempé.

On peut défaire en quelque façon l'acier, & le ramener à la condition de ſimple fer, par une manœuvre toute ſemblable à celle par laquelle on le fait, c'eſt-à-dire par la cémentation. Mais alors, au lieu de compoſer le cément avec des matieres charbonneuſes capables de fournir du phlogiſtique, il faut au contraire que le cément ne ſoit compoſé que de matieres exemptes de principe inflammable, & propres à l'abſorber, comme ſont les terres calcaires & la chaux : en le cémentant pendant huit ou dix heures avec ces matieres, on le ramene à la condition de ſimple fer.

Dans les *aciéries* on marque l'acier pour diſtinguer de quel genre il eſt ; mais les ouvriers expérimentés ne ſe trompent guere au grain. Voici cependant la méthode dont on fait uſage pour diſtinguer le bon acier d'avec le mauvais. On prend, dans des tenailles, le morceau que l'on deſtine à en faire un ouvrage ; on le fait chauffer doucement, comme ſi on ſe propoſoit de le ſouder. Quand l'acier eſt ſuffiſamment chaud, on le porte ſur une enclume, & on le frappe à coups de marteau juſqu'à ce qu'il ait perdu la couleur de ceriſe ; on le remet au feu ; on le fait rougir un peu plus que ceriſe ; on le laiſſe refroidir ; on le polit, & l'on conſidere s'il a des veines, des pailles, des cendrures, des piquures ; car après ces opérations, les défauts paroîtroient très diſtinctement.

Il vient de l'acier d'Allemagne, de Hongrie, d'Eſpagne, d'Italie, de Piémont; & on en fabrique auſſi en quantité dans pluſieurs provinces & villes de France, ſur-tout à Rive & à Vienne en Dauphiné, à Clamecy en Auvergne, à Saint-Dizier en Champagne, à Nevers & à la Charité-ſur-Loire, aux environs de Dijon, Beſançon & Veſoul en Bourgogne. Le meilleur de tous ſe nomme *acier de Carme*, du nom de la ville de *Kernent* en Allemagne, où il ſe travaille. On l'appelle auſſi *acier à la double marque*, & on ne l'emploie que pour les ouvrages les plus fins, comme raſoirs, lancettes, & autres inſtrumens de chirurgie.

L'*acier d'Allemagne* vient en barrils d'environ deux pieds de haut, & du poids de cent cinquante livres. Il n'eſt plus ſi bon qu'il l'étoit autrefois.

L'*acier de Hongrie* eſt propre à faire de gros inſtrumens, comme ciſeaux, ſerpes, haches, & pour *acérer* les enclumes & les bigornes.

L'*acier de Rive*, près de Lyon, n'eſt pas mauvais; mais il n'eſt propre qu'à de gros inſtrumens.

L'*acier de Nevers* eſt très-inférieur à l'acier de Rive : il n'eſt bon pour aucun inſtrument tranchant; on n'en peut faire que des ſocs de charrue.

L'*acier de Piémont* eſt de deux ſortes, le naturel & l'artificiel. Le naturel eſt le meilleur; l'un & l'autre ſe vendent en carreaux.

L'*acier de grain**, de *motte* ou de *mondragon*, vient d'Eſpagne. Il eſt en groſſes maſſes, en forme de grands pains plats, qui ont quelquefois dix-huit pouces de diametre, & quatre ou cinq

pouces d'épaiſſeur ; il eſt bon pour les gros ouvrages, particulierement pour les outils dont on ſe ſert pour couper le fer à froid.

Enfin, le *petit acier* ou *acier commun*, qu'on nommoit autrefois *Soret*, *Clamecy* & *Limouſin*, ou du nom des autres villes ou provinces de France où il ſe fabrique, eſt le moindre de tous, & celui auſſi qui ſe vend à plus bas prix.

L'*acier de Damas*, Capitale de Syrie, étoit autrefois d'une grande réputation ; & l'on en voit encore des ſabres & des épées dans des cabinets de curieux.

Mais le bon acier eſt propre à toutes ſortes d'ouvrages entre les mains d'un ouvrier qui ſait l'employer. On fait tout ce qu'on veut avec l'acier d'Angleterre. M. de *Reaumur*, de l'Académie Royale des Sciences, a étudié & découvert ſi exactement & ſi à fond la nature de l'acier, & la maniere la plus parfaite de le fabriquer, que les François ne doivent plus regretter aucun acier étranger, & peuvent mettre le leur en parallele avec ceux qui ont été juſqu'ici les plus eſtimés. Il ſeroit long d'examiner ici les principes de M. de *Reaumur* ſur ce métal ; mais on pourra, en liſant l'ouvrage de ce fameux Académicien, s'inſtruire avec plus d'étendue ſur la nature & la fabrique de l'acier.

L'acier non œuvré paie les droits d'entrée & de ſortie du Royaume & des provinces réputées étrangeres, à raiſon de tant du cent peſant ; ſavoir, d'une livre deux ſols de ſortie, & de ſix livres d'entrée, par l'arrêt du Conſeil du 25 Novembre 1687.

L'art de l'aciérie n'a point été établi en maîtrise.

AFFINEUR. On donne en général ce nom à tous ceux entre les mains desquels une substance solide, quelle qu'elle soit, passe pour recevoir une préparation qui la rende plus propre aux usages auxquels on la destine.

On donne quelquefois le nom d'*affineurs* à ceux qui raffinent le sucre ; mais ils portent plus ordinairement le nom de *raffineurs*. (Voyez *ce mot*). Celui d'*affineur* est plus particulierement affecté à ceux qui s'occupent de l'affinage de l'or & de l'argent.

Il y a différens moyens d'affiner les métaux parfaits indestructibles, tels que l'or & l'argent. Ces moyens sont tous fondés sur les propriétés essentielles de ces métaux, & prennent différens noms, suivant leurs especes.

L'affinage de l'or se fait en mettant fondre l'or dans un creuset : on y ajoute peu à peu, lorsque l'or est fondu, quatre fois autant d'antimoine : lorsque le tout sera dans une fonte parfaite, on versera la matiere dans un culot ; & lorsqu'elle sera refroidie, on séparera les scories du métal ; ensuite on fera fondre ce métal à feu ouvert ; pour en dissiper l'antimoine, en soufflant dessus ; ou pour abréger l'opération, on y jettera à différentes reprises du salpètre. L'antimoine n'est préférable au plomb, pour affiner l'or, que parce qu'il emporte l'argent, au lieu que le plomb le laisse, & même en donne.

Il y a l'affinage de l'or par la voie humide qui se fait par l'esprit de nitre, qui dissout l'alliage

de l'or, & l'en ſépare : on ne peut faire cet affinage que lorſque l'alliage ſurpaſſe de beaucoup en quantité l'or. On affine auſſi l'or par la cémentation, en mettant couche ſur couche des lames d'or, & du cément compoſé avec de la brique en poudre, du ſel ammoniac & du ſel commun, & on calcine le tout au feu : il y en a qui mettent du vitriol; d'autres du verd-de-gris, &c.

On peut affiner l'or par le nitre, comme on affine par ce moyen l'argent, excepté qu'il ne faut pas y employer le borax, parce qu'il gâte la couleur de l'or : l'or mêlé d'argent ne peut s'affiner par le ſalpêtre.

Il y a pour l'argent l'affinage au plomb, qui ſe fait avec une coupelle bien ſeche, qu'on fait rougir dans un fourneau de réverbere, enſuite on y met du plomb. Pour connoître la quantité qu'il en faut employer, on met une petite partie d'argent avec deux parties de plomb dans la coupelle; & ſi l'on voit que le bouton d'argent n'eſt pas bien net, on ajoute peu à peu du plomb juſqu'à ce qu'on en ait mis ſuffiſamment : on laiſſe fondre le plomb avant que de mettre l'argent; il faut même que la litharge qui ſe forme ſur le plomb fondu, ſoit fondue auſſi : c'eſt ce qu'on appelle, en terme d'art, *plomb découvert* ou *en nappe*. Le plomb étant découvert, on y met l'argent. Si on enveloppe l'argent, il eſt plus à propos de l'envelopper dans une lame de plomb, que dans une feuille de papier, parce qu'il feroit à craindre que le papier ne s'arrêtât à la coupelle. L'argent dans la coupelle ſe fond, & tour-

ne ſans ceſſe de bas en haut, & de haut en bas, formant des globules qui groſſiſſent à meſure que la maſſe diminue, & qui deviennent ſi gros, qu'ils ſe réduiſent à un qui couvre toute la matiere. Lorſque l'argent eſt dans cet état, on dit qu'il fait l'*opale*; & pendant ce tems, il paroît tourner. Enfin on ne le voit plus remuer; il paroît rouge, il blanchit, & on le diſtingue avec peine de la coupelle; dans cet état il ne tourne plus. Si on le retire trop vîte pendant qu'il tourne encore, l'air le ſaiſiſſant, il végete, & il ſe met en ſpirale ou en maſſe hériſſée, quelquefois même il en ſort de la coupelle.

L'affinage de l'or & de l'argent par le plomb dans la coupelle, ſe fait par la deſtruction, la vitrification & la ſcorification de tout ce que ces métaux contiennent de ſubſtances métalliques, étrangeres & deſtructibles.

Le vaiſſeau dans lequel on fait l'affinage eſt plat & évaſé, afin que la matiere qu'il contient préſente à l'air la plus grande ſurface poſſible. Cette forme le fait reſſembler à une coupe, & lui a fait donner le nom de *coupelle*. Pour ce qui eſt du four ou fourneau, il doit être en forme de voûte, afin que la chaleur ſe porte ſur la ſurface du métal pendant tout le tems de l'affinage.

Les manœuvres pour l'affinage de l'or par la coupelle, ſont abſolument les mêmes que celles de l'argent. Si l'or qu'on affine contient de l'argent, cet argent reſte auſſi avec lui après l'affinage dans la même proportion, parce que ces deux métaux réſiſtent auſſi-bien l'un que l'autre

à l'action du plomb : on doit alors séparer cet argent d'avec l'or, par l'opération du départ.

L'affinage de l'argent au salpêtre, se fait en faisant fondre de l'argent dans un creuset, dans un fourneau à vent. Quand l'argent est fondu, c'est ce qu'on appelle la *matiere en bain.* L'argent étant dans cet état, on jette du salpêtre dans le creuset, & on remue bien le tout ensemble; ce qu'on appelle *braser la matiere en bain.*

Il faut ensuite retirer le creuset du feu, & verser par inclination dans un baquet plein d'eau, où l'argent se met en grenaille, pourvu qu'on remue l'eau avec un balai ou autrement : si l'eau est en repos l'argent tombe en masse. On fond aussi l'argent trois fois, en y mettant du salpêtre, & un peu de borax chaque fois ; & la troisieme fois, on laisse refroidir le creuset sans y toucher, & on le verse dans une lingotiere; ensuite on le casse, & on y trouve un culot d'argent.

L'affinage se fait en petit ou en grand : ces deux opérations sont fondées sur les mêmes principes généraux dont on vient de parler, & se font à peu près de même, quoiqu'il y ait quelque chose de différent dans les manipulations. Comme l'affinage en petit se fait précisément comme l'essai, qui n'est lui-même exactement qu'un affinage fait avec toute l'attention imaginable, on pourra voir ce qui concerne cet affinage au mot *essayeur.*

A l'égard de l'affinage en grand, il se fait à la suite des opérations par lesquelles on a tiré l'argent de sa mine.

Il y a une autre eſpece d'affinage qui ſe fait par la voie humide, & qu'on nomme *départ.* Cette opération s'emploie pour avoir à part l'or & l'argent qui ſe trouvent mêlés & fondus enſemble.

Le départ eſt fondé ſur la propriété que l'or a de ne pouvoir être diſſous par aucun autre acide que l'eau régale ; tandis, qu'au contraire, l'argent eſt diſſoluble par l'eau forte ſimple ou eſprit de nitre. Lorſqu'on a un lingot ou maſſe d'or ou d'argent, & qu'on veut avoir ces métaux ſéparément, il faut examiner d'abord lequel de ces deux métaux ſe trouve dans cette maſſe en plus grande quantité que l'autre.

Quand c'eſt l'or qui domine, on peut faire le départ par l'eau régale, qui eſt un mêlange d'acide nitreux & de ſel ammoniac.

L'eau régale diſſout l'or, & laiſſe l'argent en une eſpece de poudre, que les Chymiſtes nomment *lune cornée.*

Quand, au contraire, c'eſt l'argent qui domine dans la maſſe dont on veut faire le départ, on fait cette opération par l'eau forte ou eſprit de nitre, qui diſſout l'argent ſans attaquer l'or. Cette derniere opération eſt la plus ordinaire, parce qu'il arrive rarement qu'on ait des mêlanges où la quantité de l'or ſoit plus grande que celle de l'argent. D'ailleurs, lorſque cela arrive, il eſt aſſez d'uſage d'augmenter la quantité d'argent dans la proportion néceſſaire pour pouvoir faire le départ par l'eau forte.

L'affinage de l'or & de l'argent par la coupelle & par le départ, ſe faiſoit il y a quelques années

nnées par des officiers affineurs & départeurs l'or & d'argent des monnoies de Paris & de Lyon ; mais en 1757, le Roi supprima ces charges & les recréa en diminuant d'un cinquieme les droits qui y étoient attachés. Feu M. le Maréchal de Belle-Isle leva ces charges aux parties casuelles, & le 31 Décembre 1759, il en fit donation au Roi, sous la condition que le Roi en voudroit bien permettre l'application à son Ecole Royale Militaire. Le Roi a confirmé cette disposition par lettres-patentes du mois de Février 1760 ; ensorte qu'aujourd'hui ce sont ceux qui ont à bail les fonctions de ces charges, qui font l'affinage.

AGRICULTURE. L'agriculture est *l'art de cultiver la terre* : c'est le premier, le plus utile, le plus essentiel des arts. Cette culture a été même la source de plusieurs autres arts, dont l'homme a eu besoin pour y réussir : car les arts & les métiers, de premiere nécessité, ne sont originairement que les enfans du besoin.

L'Agriculture embrasse plusieurs objets. Par ce mot nous entendons aujourd'hui l'art de faire venir toutes sortes d'arbres, de plantes, de fruits & de grains. Nous parlerons dans le présent article de ce qui concerne le *labourage*, qui est le plus important de tous ces objets. Quant à la culture des bois, des plantes potageres, des fleurs & des arbres fruitiers ; nous renvoyons aux noms de diverses especes de jardiniers qui s'attachent à chacune de ces cultures : tels que le *Jardinier fleuriste*, le *jardinier marchand d'arbres*, le *marager* pour les

plantes potageres, & le *jardinier planteur* pour la plantation & l'entretien des forêts.

Le premier pas qu'il a fallu faire pour cultiver la terre, a été d'inventer les inſtrumens & les outils propres au labourage. On ne cultiva d'abord la terre qu'à force de bras, & avec des outils très-groſſiers & très-imparfaits. Telle étoit encore la méthode des habitans du Pérou, lors de la découverte de ces climats; ils n'avoient ni charrues, ni bêtes de ſomme; ils ſe ſervoient de pelles de bois tranchantes, & quand la terre étoit ſuffiſamment préparée, ils y ſemoient leurs grains dans des trous faits avec un bâton. Les Sauvages de la Nouvelle France labourent encore leurs champs avec des inſtrumens de bois faits comme la houe dont ſe ſervent nos vignerons. La méthode des Negres du Sénégal eſt de ſe mettre cinq ou ſix dans un champ, & de le remuer avec leurs épées. Les anciens habitans de Canarie ne labouroient la terre qu'avec des cornes de bœuf.

L'induſtrie ſuggéra à l'homme de conſtruire des inſtrumens de labour qui puiſſent être traînés par les animaux, & de les employer de la ſorte pour l'aider dans ſon travail. La premiere charrue fut des plus ſimples, elle conſiſtoit d'abord en une ſeule branche d'arbre crochue tirée par des bœufs; on en voit encore aujourd'hui le modele dans celles dont ſe ſervent les habitans de la Conception au Chily. On en vint enſuite à les faire de deux pieces, l'une plus longue où l'on attelloit les bœufs, & l'autre plus petite & adaptée de maniere qu'elle ſervoit de ſoc, & entroit dans la terre. Ces

charrues, encore très-ſimples, n'étoient point armées de fer, & n'avoient point de roues.

L'art ſe perfectionnant avec le tems & par l'expérience, on fit des charrues plus commodes, & propres à l'objet qu'on ſe propoſe en labourant les terres, c'eſt-à-dire, à détruire les mauvaiſes herbes, & à réduire la terre en molécules, qui reçoivent d'autant mieux les influences de l'air, qu'elles ſont plus diviſées.

Les bonnes charrues ſont formées d'une piece de bois, platte en deſſous, qui coule ſur le terrein, & qu'on nomme le *ſep*: c'eſt là proprement la partie de la charrue de premiere invention. Ce ſep eſt garni en devant d'un morceau de fer plat acéré & tranchant qu'on nomme le *ſoc*.

Il y a une autre piece de fer tranchant qu'on nomme le *coutre* ou le *couteau*, & qui eſt diſpoſée verticalement; ce *coutre* tranchant entre dans la terre à la profondeur d'environ quatre pouces, & la coupe dans le ſens vertical; le *ſoc* qui ſuit immédiatement derriere à la profondeur de trois, quatre, ou cinq pouces, dans le terrein, coupe une bande de terre ou un gazon, qui étant détaché par ces deux inſtrumens tranchans, permet au *verſoir* qui ſuit, & qui eſt un coin de bois, de ſoulever le gazon & de le renverſer, de ſorte que l'herbe ſe trouve par deſſous. Quand le gazon eſt ainſi renverſé, on ne voit plus d'herbes, & on n'apperçoit ſur le gueret que de la terre remuée. Il y a des *verſoirs* de différentes formes, mais en général ils doivent être d'autant plus larges, que les *ſocs* ont plus de largeur. La charrue eſt ſupportée par un avant train ſoutenu

ſur deux roues : c'eſt à cet avant-train que l'on attache les bœufs ou les chevaux qui tirent la charrue, pendant que celui qui les conduit, appuie ſes mains ſur deux montans de bois placés à la partie poſtérieure de la charrue, qui tiennent lieu de leviers, & à l'aide deſquels il en dirige la marche en peſant deſſus. Cet inſtrument ſi utile eſt conſtruit de maniere que le ſoc peut s'élever plus ou moins, ce qui rend maître de faire les labours plus ou moins profonds.

De tous les labours, le meilleur eſt celui qui eſt fait à la beche ; la terre par ce moyen ſe trouve très-bien retournée & très-diviſée, mais ce travail eſt long, pénible & coûteux. On ne béche que les jardins : la charrue plus expéditive, eſt pour les champs. M. Tull Anglois, dont M. Duhamel nous a fait connoître les expériences, ayant remarqué que la charrue ordinaire ne remue pas la terre à une aſſez grande profondeur, & briſe mal les mottes, qui reſtent même tout d'une piece, a ſongé à perfectionner cette machine, en y adaptant quatre coutres placés de maniere qu'ils coupent la terre, qui doit être ouverte par le ſoc, en bandes de deux pouces de largeur ; d'où il s'enſuit que le ſoc ouvrant un ſillon de ſept à huit pouces de largeur, le verſoir retourne une terre bien diviſée, & que la terre eſt meuble dès le ſecond labour. M. Tull prétend encore qu'il peut avec ſa charrue, ſillonner juſqu'a dix, douze & quatorze pouces de profondeur.

Lorſque la terre eſt bien ameublie & bien préparée par des labours reitérés, il s'agit de l'enſemencer.

Selon la méthode ordinaire & la plus générale, le *femeur* prend une poignée du grain qu'il tient dans une nappe devant lui ; il avance toujours à pas réguliers, & il répand la femence autour de lui, en la laiffant échapper à travers tous fes doigts qu'il entrouvre à l'inftant où il meut fon bras pour répandre la femence. Lorfque celui qui feme a affez d'habileté, il répand affez bien la femence, & même affez également. Mais des perfonnes ingénieufes ont cherché à conftruire des inftrumens propres à la répandre avec une régularité toujours conftante. On a donné à ces inftrumens le nom de *femoirs* : on en a fait de différentes conftructions. Il s'en eft trouvé quelques-uns qui ont parfaitement réuffi entre les mains des inventeurs. Mais ces machines étoient trop compliquées, & d'une trop forte dépenfe : il y avoit dans leur conftruction des parties trop délicates pour que l'on pût en confier la manœuvre à toutes fortes de laboureurs. Tel eft le femoir inventé par M. *de Chafteauvieux* & celui de M. *de la Tafte* ; d'autres, comme celui de M. l'Abbé *Soumille*, convenoient à la façon de cultiver les terres pratiquées dans la province pour laquelle l'inventeur l'avoit fait conftruire.

Le *femoir à cylindre* eft un des plus fimples & des plus ingénieux : on exécute par fon moyen, dans le meme inftant, trois opérations du labourage ; on trace le fillon qui doit recevoir le grain ; on feme le grain avec égalité dans le fond de la raie, & on recouvre de terre la femence.

Cette machine confifte en une boete portée entre un avant-train & un arriere train, fuppor-

tés ſur des roues : on met dans cette boëte le grain que l'on veut ſemer ; il tombe ſur une planche diſpoſée en plan incliné, & va à chaque inſtant ſe ramaſſer dans un coin de la boete, où roule un cylindre mu par le mouvement des roues qui ſervent à traîner la machine : ce cylindre eſt garni dans toute ſa circonférence de petites loges creuſes qui ſe rempliſſent de grain ; & le cylindre, en tournant, porte ces grains dans des tremies terminées par une ouverture par laquelle la ſemence ſe répand, & va tomber dans le fond du ſillon à meſure qu'il eſt tracé par le *ſoc* qui précéde ; vient enſuite une *herſe*, qui eſt une piece de bois armée de dents, & qui ſert à recouvrir la ſemence à meſure qu'elle tombe.

Le *ſemoir* met le cultivateur en état d'œconomiſer une partie de la ſemence. A l'aide de cette machine tous les grains ſont mis en terre à la profondeur néceſſaire ; & ils ſont tous recouverts de terre. Dans la maniere ordinaire de ſemer à poignée, il y a beaucoup de grains qui reſtent ſur la ſurface du terrein, ou qui ne ſont pas ſuffiſamment enfoncés en terre ; d'autres qui le ſont trop. La ſeule maniere ordinaire de recouvrir les grains que l'on a ſemés, eſt de faire paſſer la *herſe*, inſtrument de bois ordinairement de forme triangulaire, armé de longues dents de bois ou de fer. Cette herſe, traînée par des chevaux, répand la terre qui étoit ſur le bord des ſillons, les recouvre, & enterre ainſi le grain : ſes dents briſent les mottes & émiettent la terre : on la promene pluſieurs fois, & toujours en ſens différens, ſur la terre enſemencée. La herſe ſert en-

core pour tirer hors du champ les racines des plantes que la charrue a arrachés. Suivant d'habiles cultivateurs, on ne ſauroit trop herſer; car lorſqu'on fait paſſer la herſe dans un tems où la terre n'eſt ni trop ſeche, ni trop humide, elle la diviſe en petites molécules, & y produit un effet merveilleux.

Quelque utiles que ſoient les ſemoirs, il ne faut pas compter pouvoir faire uſage de ces inſtrumens dans les terres où il ſe rencontre beaucoup de roches, ou même quantité de groſſes pierres, non plus que dans les terreins fort argilleux, & qui forment quantité de groſſes mottes : en un mot on ne peut ſe ſervir de ces ſemoirs que dans les terres labourées à plat, ou en larges planches.

Dans les provinces qui ſont très-peuplées, & où par conſéquent le terrein eſt fort précieux, on briſe quelquefois les mottes avec des maillets montés ſur de longs manches; mais le plus ſouvent on emploie pour ce travail des *rouleaux* de bois de huit pouces de diametre, ſur huit ou dix pieds de longueur : ces rouleaux ſervent auſſi à rouler les avoines. Quelques agriculteurs d'Angleterre emploient des rouleaux de pierre qui, par leur poids conſidérable, écraſent des mottes qui réſiſteroient à des rouleaux de bois; mais il arrive auſſi que, quand la terre eſt humide, ces peſans rouleaux, en la comprimant trop, détruiſent preſque tous les bons effets des labours.

La *herſe tournante*, compoſée de deux gros rouleaux hériſſés de pointes de fer, paroît préférable aux autres, pourvu que la terre ne ſoit pas

assez argilleuse pour empâter les dents des rouleaux. Au reste, quelque chose que l'on puisse tenter, on ne pourra jamais trouver des instrumens qui soient propres à toutes sortes de terreins.

Un des grands arts du laboureur est de tenir autant qu'il lui est possible, la terre nette de toutes plantes étrangeres & différentes de celles dont il a ensemencé son champ : ces plantes étrangeres enlevent aux autres une grande partie de la substance de la terre. Pour parvenir donc à tenir la terre bien nette, on retourne les guérets dès qu'on apperçoit qu'ils prennent un œil verd, & on le fait dans un tems qui ne soit pas trop humide, parce que sans cela un grand nombre des plantes arrachées reprendroient racine. Malgré ces soins il y a toujours plusieurs especes de plantes qui levent au milieu des bleds, qui leur enlevent la nourriture : quelques-unes parviendroient enfin à les étouffer, tels sont les *chardons*; d'autres, telles que les *nielles*, donnent en mûrissant des graines noires, à peu près de la grosseur du froment, assez difficiles à en séparer, & qui noircissent le pain : les graines de *queue de Renard* rendent le pain amer. La meilleure méthode que les laboureurs aient trouvée pour détruire ces mauvaises herbes, c'est de faire *sarcler les bleds.*

Ce travail se fait de deux façons différentes. Des bandes de femmes se placent de front, ayant à la main un instrument qu'on appelle *sarcloir*, qui est un petit crochet de fer tranchant, emmanché au bout d'un bâton de trois ou quatre

pieds de longueur, & elles s'en ſervent pour couper les herbes les plus apparentes, celles ſur-tout qu'on redoute le plus, tels que les chardons & les nielles. L'autre maniere de nettoyer les bleds conſiſte à arracher les mauvaiſes herbes; mais malheureuſement en les arrachant ainſi, on arrache beaucoup de bled.

Il ſeroit heureux de pouvoir trouver des *engrais* qui, en faiſant périr les mauvaiſes herbes, fiſſent profiter le froment: on dit que le fumier de pigeon répandu un peu abondamment dans les prés, fait périr le *jonc* & la *pédiculaire* : on prétend auſſi que la chaux, & même la marne ont la propriété de faire périr les mauvaiſes herbes. Quel avantage ne ſeroit-ce pas de pouvoir détruire facilement les bruyeres! J'ai fait, dit M. Duhamel, avec des cendres de tourbe, périr le ſerpolet, & la bonne herbe eſt venue à la place.

En général, dans la culture des terres, on doit proportionner les uſtenſiles, ainſi que le nombre & la ſaiſon des labours & des repos, à la qualité des terres, & à la nature du climat. Les cultivateurs *mettent* ordinairement *leur terre en ſoles*, c'eſt-à-dire qu'ils la diviſent en trois parties à peu près égales : ils ſement en Octobre l'une de ces trois parties en bled; l'autre, au printems, en menus grains & avoine, & ils laiſſent la troiſieme en *jachere*, c'eſt-à-dire, qu'ils n'y ſement rien afin de laiſſer repoſer la terre. L'année ſuivante ils ſement la *jachere* en bled, changent en *jachere* celle qui étoit en avoine, & mettent en avoine celle qui étoit en bled. Cette diſtribution rend le travail des terres & le repos

à peu près égaux. Dans certaines provinces on ne divise les terres qu'en deux soles ; une moitié produit du froment, & l'autre est en jachere : cette méthode n'est avantageuse que dans les pays abondans en pâturage, où l'on laboure avec des bœufs, & où par conséquent on ne consomme point d'avoine.

Dans cette méthode ordinaire & la plus universellement usitée, de cultiver la terre, lorsqu'elle est une fois ensemencée, & que les grains sont levés, il n'est plus possible au printems de lui donner des labours, qui seroient cependant bien utiles pour l'ameublir, la terre ayant été frappée pendant l'hiver, & amenée presque à l'état d'une terre qui n'a point été labourée : les labours feroient taller le bled, c'est-à-dire, ils lui feroient prendre plus de racine, & par conséquent pousser plus d'épis. Cet avantage des labours devient praticable dans la nouvelle culture proposée par M. Tull, & assez usitée en Angleterre.

Suivant cette méthode, lorsque la terre a été bien préparée par les labours, on seme, avec un semoir fait exprès & qui seme avec égalité, trois rangées de semence, qui occupent deux pieds de largeur, parce que les grains des rangées se trouvent éloignées de sept à huit pouces ; on laisse ensuite quatre pieds de terre, sans y mettre de semence. De ces quatre *pieds de terre*, deux sont destinés à être semés l'année suivante en bled, & les deux autres de même la troisieme année. Après ces quatre pieds de terre laissés sans semence, on seme encore trois rangées de fro-

nent, & ainſi de ſuite dans toute l'étendue du errein que l'on enſemence. Au printems on lonne un labour entre les rangées des bleds, ivec une eſpece de petite charrue à laquelle on lonne le nom de *cultivateur.* Cet inſtrument eſt upporté ſur un avant-train ; il remue la terre ans la renverſer, détruit les mauvaiſes herbes, 'ameublit, la met en état de profiter des influences de l'air, donne lieu aux racines des bleds le s'étendre, & de pomper les ſucs répandus lans la terre : on peut même faire uſage de la charrue ordinaire pour les labours, en en ôtant e *verſoir.* On prend ſoin de viſiter les rangées, pour arracher les pieds de bled qui ſont plus près es uns des autres que de quatre à cinq pouces. Ces opérations, dit M. Tull, font taller le bled u point, que chaque grain qui, dans l'ancienne néthode, n'auroit donné que deux ou trois uyaux, en produit depuis douze juſqu'à vingt, qui ſupportent tous de gros épis. Un arpent de erre ainſi cultivé rapporte un tiers de bled de plus que ſuivant la méthode ordinaire, & quelquefois le double, par la longueur, la groſſeur les épis & la beauté des grains qu'ils contiennent.

Cette méthode, qui paroît renfermer les vrais principes de l'agriculture, a cependant des difficultés, ſur-tout lorſqu'il faut l'exécuter en grand, & rompre l'habitude invétérée des payſans : on y fait auſſi pluſieurs objections dont il faut voir es détails dans le *Traité de la nouvelle culture des terres, de M. Duhamel*, où il a fait mention des cultivateurs qui ont réuſſi en ſuivant cette

méthode, & où il a donné le détail de toutes les expériences qu'il a tentées lui-même ſur cet objet.

L'avantage que l'on retire de cette culture a engagé les habitans de quelques provinces très-peuplées de donner au bled qui végete des labours à bras, lorſque les épis commencent à s'élever; & l'on aſſure qu'ils ont eu par ce moyen des récoltes très-abondantes.

Défrichemens des terres.

On emploie aujourd'hui divers moyens pour défricher les terres qui n'ont point été enſemencées depuis long-tems, & les préparer pour recevoir du froment. Par ce moyen les *landes* ſur leſquelles ne croiſſoient que des genêts, du jonc marin, de la fougere, de la bruyere, des ronces, quelques genievres & d'autres brouſſailles, ſont converties en de bonnes terres propres à rapporter diverſes eſpeces de grains. Des *pâtis* ou *des prés*, couverts auparavant de quelques méchantes herbes, & qui ne fourniſſoient que très-peu de nourriture aux beſtiaux, ſont convertis en champs où l'on fait d'abondantes récoltes.

Lorſqu'un terrein qu'on veut défricher eſt couvert de toutes les brouſſailles dont nous venons de parler, il eſt bon de bruler toutes les mauvaiſes productions, non-ſeulement parce que les cendres en améliorent le terrein, mais encore parce que le feu empêche en partie le rejet des racines, & qu'il détruit preſque toutes les ſemences qui n'auroient pas manqué de germer. La

vraie faiſon de les bruler, eſt la fin de l'été, lorſque les herbes ſont deſſéchées. Une précaution bien importante à prendre, c'eſt d'empêcher que le feu ne s'étende plus loin qu'on ne le juge à propos: car on a vu juſqu'à deux mille arpens de bois abſolument brulés & perdus par la communication du feu qui gagne aiſément de proche en proche, quand l'herbe eſt ſeche. Le moyen d'éviter ces inconvéniens conſiſte à couper une large liſiere d'herbes du côté où on veut empêcher la communication; on choiſit un jour ſerein, & où le vent ſoit diſpoſé de maniere à ne point porter la flamme du côté de la forêt. On met enſuite le feu du côté qu'on veut conſerver, & il s'en éloigne à meſure qu'il fait du progrès dans la lande. Si malgré les précautions dont on vient de parler, le feu s'étend vers l'endroit de la lande qu'on veut conſerver, le plus ſûr moyen eſt de faire un foſſé ou une tranchée, car en rejettant la terre du côté du feu, elle recouvre l'herbe & empêche la communication. A cette occaſion, dit M. Duhamel, je ferai remarquer que la terre eſt auſſi efficace, & ſouvent meilleure que l'eau pour arrêter les incendies. Lorſque toute la ſuperficie de la lande eſt brulée, on arrache avec des pioches les racines des houx, des buis, des épines, des genevriers, en un mot toutes celles qui étant trop fortes, arrêteroient la charrue. Lorſque la terre a été enſuite humectée par les pluies d'automne, on la laboure avec une forte *charrue à verſoir*.

En Anjou, M. Ville Savin a propoſé une maniere fort ſimple, dont il a fait uſage dans ſes

terres pour défricher des bruyeres. Après avoir fait arracher tous les arbrisseaux, on fait passer dans toute l'étendue du champ une forte *charrue à trois coutres*, & qui n'a point de soc : on y attelle quatre ou cinq paires de bœufs, ces coutres coupent & arrachent les racines que des femmes ramassent ; quand on a ainsi refendu toute la longueur du champ, on fait la même opération en travers. Toutes les racines se trouvent arrachées en peu de tems & à peu de frais, & la terre est alors en état d'être labourée avec la *charrue à versoir*.

Lorsqu'il s'agit de défricher les trefles, les luzernes, les sainfoins, les prés, on fait usage ordinairement d'une sorte de *charrue à versoir*. On parviendroit bien plus facilement à ameublir la terre, si on commençoit à la refendre avec une *charrue à coutre*. Quand aux terres que l'on ne laboure que tout les huit ou dix ans, soit parce qu'elles sont trop maigres pour produire tous les ans, soit parce que le pays n'est pas assez habité pour cultiver toutes les terres : on a coutume de les bruler afin que le feu divise leurs parties, & que la cendre des feuilles & des racines leur donne quelque fertilité. Cette opération se nomme *égobuer* ou *écobuer* ou faire des *égobues* ou des *ecobues*.

Voici la maniere dont cela se pratique ; des ouvriers vigoureux enlevent avec une pioche courbe, dont le fer est large & mince, toute la superficie de la terre, par gazons de huit à dix pouces en quarré, sur deux ou trois pouces d'épaisseur. A mesure que l'on coupe ces gazons, des femmes les dressent les uns contre les au-

tres en faîtiere, ayant soin de mettre l'herbe en dedans, afin que l'air qui frappe ces gazons de tout côté, les desséche promptement; c'est toujours dans les mois les plus chauds de l'année que l'on fait ces opérations. Lorsqu'ils sont secs, on en forme des especes de petites tours cylindriques ou de fourneaux, ayant toujours soin de mettre l'herbe en dedans; on ménage à ces fourneaux du côté du Nord une porte de neuf à dix pouces de largeur : on met dans l'intérieur, du menu bois sec & des broussailles ramassées sur le terrein, on acheve les fourneaux en leur faisant avec de semblables gazons une voûte pareille à celle des fours à cuire le pain. Comme les places où sont établies les fourneaux, sont toujours plus fertilisées que les autres endroits, plus on multiplie les fourneaux, plus on augmente la fertilité. Lorsque les fourneaux sont tous construits & préparés, on allume le bois qui les remplit, & on ferme promptement la porte avec des gazons; on en remet sur les endroits des fourneaux où la fumée sort en trop grande abondance, précisément comme font les charbonniers. Sans cette précaution, le bois se consumeroit trop vîte, & la terre ne seroit pas assez brulée. Au bout de vingt-quatre ou vingt-huit heures, quand le feu est éteint, toutes les mottes sont réduites en poudre, excepté celles du dehors qui restent quelquefois toutes crues. Lorsque le tems se met à la pluie, on répand ces cendres & cette terre cuite le plus uniformément qu'on peut sur la surface du terrein, n'en laissant point aux endroits où étoient les fourneaux, qui malgré cela

donneront de plus beaux grains que le reste du champ. On donne aussi-tôt un labour fort léger pour mêler ces cendres & cette terre cuite avec celle de la superficie. Bien des cultivateurs ne sement la premiere année dans cette terre, ainsi préparée, que du seigle, & point de froment, parce que les premieres productions étant tres-vigoureuses, le froment y verseroit.

Cette façon de detricher les terres est coûteuse, parce qu'elle se fait à bras d'hommes, & qu'elle consomme beaucoup de bois; mais elle est tres-avantageuse, car la terre est mieux préparée par cette opération, que par un très-grand nombre de labours. Néanmoins cette opération de bruler les terres les épuise a la longue. La cendre des végétaux peut bien leur donner une fertilité passagere, mais une partie de la terre se cuit en brique, & perd par là sa vertu végétative. Les terres qu'on a brulées plusieurs fois sont, suivant la remarque qu'on en a fait, très-légeres, à cause du melange de la terre cuite en brique: ce qui indique que cette méthode est tres-utile pour les terres trop tenaces & trop argilleuses.

On peut mettre encore en valeur, & changer en campagnes fertiles, des marais qui étoient toujours remplis d'eau. L'art consiste à pouvoir procurer l'écoulement des eaux; tout le monde a entendu parler des beaux travaux en ce genre qu'a fait exécuter M. Derouville.

Qualité

Qualités des terres.

L'expérience a fait connoître que telles ou elles plantes se plaisoient mieux dans tel ou tel errein. On a reconnu, par exemple, que les *erres blanches*, ainsi nommées non pas qu'elles oient aussi blanches que la *craie* & la *marne*, nais parce qu'elles prennent un œil blanchâtre orsqu'elles sont desséchées, on a reconnu, dis-e, que ces terres étoient les meilleures de toutes our le froment : après celles-là viennent les *ter-es brunes*, & les *terres rousses* ; ces terres ont un nélange de gros sable, partie calcaire, partie itrifiable, de sable fin, & sur-tout d'un limon rmé des débris des végétaux. Les terres plus égeres sont excellentes pour l'avoine, pour le eigle, les terres caillouteuses & les collines ont té reconnues les plus excellentes pour la culture e la vigne, une des grandes branches de l'agri-ulture, dont nous parlerons au mot *vigneron*. es habitans de chaque pays ont étudié les pro-uctions qui étoient les plus favorables à leur erre & à leur climat. En Irlande & dans la Flan-re, on cultive la garence ; dans le Gatinois, le fran, &c.

La terre nouvellement cultivée, est ordinaire-ient de la plus grande fécondité ; mais cette fé-ondité n'est pas de longue durée ; la terre s'épui-e en rapportant. On a donc été obligé de cher-her les moyens de la ranimer & de lui redon-er les sels dont elle a besoin pour la production es grains. L'industrie humaine a eu recours aux

ne ſans ceſſe de bas en haut, & de haut en bas, formant des globules qui groſſiſſent à meſure que la maſſe diminue, & qui deviennent ſi gros, qu'ils ſe réduiſent à un qui couvre toute la matiere. Lorſque l'argent eſt dans cet état, on dit qu'il fait l'*opale*; & pendant ce tems, il paroît tourner. Enfin on ne le voit plus remuer; il paroît rouge, il blanchit, & on le diſtingue avec peine de la coupelle; dans cet état il ne tourne plus. Si on le retire trop vîte pendant qu'il tourne encore, l'air le ſaiſiſſant, il végete, & il ſe met en ſpirale ou en maſſe hériſſée, quelquefois même il en ſort de la coupelle.

L'affinage de l'or & de l'argent par le plomb dans la coupelle, ſe fait par la deſtruction, la vitrification & la ſcorification de tout ce que ces métaux contiennent de ſubſtances métalliques, étrangeres & deſtructibles.

Le vaiſſeau dans lequel on fait l'affinage eſt plat & évaſé, afin que la matiere qu'il contient préſente à l'air la plus grande ſurface poſſible. Cette forme le fait reſſembler à une coupe, & lui a fait donner le nom de *coupelle*. Pour ce qui eſt du four ou fourneau, il doit être en forme de voûte, afin que la chaleur ſe porte ſur la ſurface du métal pendant tout le tems de l'affinage.

Les manœuvres pour l'affinage de l'or par la coupelle, ſont abſolument les mêmes que celles de l'argent. Si l'or qu'on affine contient de l'argent, cet argent reſte auſſi avec lui après l'affinage dans la même proportion, parce que ces deux métaux réſiſtent auſſi-bien l'un que l'autre

à l'action du plomb : on doit alors séparer cet argent d'avec l'or, par l'opération du départ.

L'affinage de l'argent au salpêtre, se fait en faisant fondre de l'argent dans un creuset, dans un fourneau à vent. Quand l'argent est fondu, c'est ce qu'on appelle la *matiere en bain.* L'argent étant dans cet état, on jette du salpêtre dans le creuset, & on remue bien le tout ensemble; ce qu'on appelle *braser la matiere en bain.*

Il faut ensuite retirer le creuset du feu, & verser par inclination dans un baquet plein d'eau, où l'argent se met en grenaille, pourvu qu'on remue l'eau avec un balai ou autrement : si l'eau est en repos l'argent tombe en masse. On fond aussi l'argent trois fois, en y mettant du salpêtre, & un peu de borax chaque fois ; & la troisieme fois, on laisse refroidir le creuset sans y toucher, & on le verse dans une lingotiere; ensuite on le casse, & on y trouve un culot d'argent.

L'affinage se fait en petit ou en grand : ces deux opérations sont fondées sur les mêmes principes généraux dont on vient de parler, & se font à peu près de même, quoiqu'il y ait quelque chose de différent dans les manipulations. Comme l'affinage en petit se fait précisément comme l'essai, qui n'est lui-même exactement qu'un affinage fait avec toute l'attention imaginable, on pourra voir ce qui concerne cet affinage au mot *essayeur.*

A l'égard de l'affinage en grand, il se fait à la suite des opérations par lesquelles on a tiré l'argent de sa mine.

ployé utilement dans les prés humides. L'effet de la marne ſur les terres, dure vingt-cinq ou trente ans : elle ne produit pleinement ſon effet qu'au troiſieme bled, quoiqu'elle ſoit déja favorable au ſecond; elle eſt enſuite dans ſa force juſqu'à la douzieme ou quinzieme année, après quoi l'effet diminue peu à peu. Lorſque la terre a été marnée, on doit lui donner les labours ordinaires, & lui fournir du fumier, comme ſi elle ne l'avoit pas été : car on peut être certain que le fumier, qui dans les terres froides, n'auroit produit qu'un effet très-foible, produira une très-grande fertilité, étant ſecouru par la marne. On peut améliorer la terre avec de la chaux vive, dans les provinces où le bois & la pierre à chaux ne ſont pas rares. Pour cet effet, il faut porter la *chaux* ſortant du four dans le champ ; à raiſon de dix milliers peſant par arpent, & on la diſtribue de façon qu'il ſe trouve un tas de cent livres entre chaque perche ; on recouvre enſuite de terre de toutes parts ce tas de chaux. La chaux fuſe ſous terre, s'éteint & ſe réduit en pouſſiere ; mais comme alors elle augmentera de volume, la couverture de terre ſe fend, & il ſe fait des ouvertures qu'on doit avoir ſoin de reboucher avec de la terre : car ſi la pluie s'introduiſoit dans les tas, elle réduiroit la chaux en une pâte, qui ſe mêleroit mal avec la terre, quand on viendroit à rompre le tas.

Lorſqu'on juge que la chaux eſt bien réduite en pouſſiere, on la mêle avec la terre qui la recouvroit, & on fait de petits monceaux de ce mêlange qu'on laiſſe dans cet état ſix ſemaines

u deux mois, car alors les pluies ne lui font
as de tort. Vers le mois de Juin, on répand
e mêlange de chaux & de terre ſur le guéret,
n le diſpoſant par tas dans toute l'étendue de
haque perche. On prétend que ces petites maſ-
es excitent plus la végétation, que ſi on ré-
andoit ce mêlange uniformément : on laboure
nſuite & l'on enſemence.

Comme dans beaucoup de pays la chaux eſt
ort chere, la plupart des fermiers ne mettent
ue cinq milliers de chaux par arpent, mais ils
répandent auſſi dix à douze charetées de bons
umiers : on prétend que l'on feroit tort aux ter-
es, ſi on les amandoit deux fois de ſuite avec
e la chaux pure. Une terre préparée par cet
ngrais, eſt d'une grande fertilité : mais il ne
onvient que dans les terres fortes. Une façon
lus commode de répandre la chaux dans cer-
aines circonſtances, c'eſt de l'éteindre dans l'eau,
 de la répandre ainſi réduite en lait. M. de la
Iorliere de Bayonne l'a éprouvé avec ſuccès dans
n terrein, où le froment eſt venu beaucoup plus
eau, que dans les terres voiſines qui avoient été
umées.

Le *plâtre* qui eſt une eſpece de chaux eſt auſſi
n excellent engrais, & cette propriété ſe con-
erve même dans les plâtres des démolitions ré-
luits en poudre : ils ſoulevent & allegent les
erres fortes.

Les habitans de chaque canton trouvent des
ngrais qui leur ſont particuliers. A quelques
ieues de Tours, on trouve des bancs immenſes
le coquilles foſſiles : on nomme ces coquilles

falun, & les mines dont on les retire *falunieres*. Cet engrais eſt des plus excellens pour fertiliſer les terres ; ſon effet ſe fait appercevoir dès la premiere année, & continue d'être ſenſible pendant ſix ans, juſqu'à ce qu'enfin réduites en poudre trop impalpable, elles ne produiſent plus aucun effet pour alléger les terres. Celles où on a répandu du *falun*, doivent être fumées, comme celles qu'on a marnées.

La cendre des *tourbes brulées* eſt auſſi un excellent engrais, ſur-tout pour les prés, les trefles, les luzernes : on ne l'emploie point ordinairement pour le froment, l'avoine & autres grains.

La plupart des engrais dont nous venons de parler, ne conviennent qu'aux terres fortes. Le véritable engrais des terres légeres, eſt la *terre glaiſe*, qui quelquefois peut ſe trouver ſous le terrein léger à peu de profondeur. L'uſage de cette terre glaiſe eſt tres-utile ſi elle eſt de bonne qualité, c'eſt-à-dire, ſi elle n'eſt pas trop vitriolique, car il paroit que celle-ci eſt nuiſible à la végétation. On tire la glaiſe deux ans avant de la répandre ſur les terres légeres, afin que les impreſſions du ſoleil, des pluies, des gelées, commencent à la diviſer. On la répand ſur les terres avant l'hiver, afin que les gelées achevent la diviſion ; & lorſqu'elle eſt bien ſeche, elle ſe pulvériſe en partie, & étant enſuite humectée par les pluies, elle donne du corps à la terre trop légere.

Les végétaux ſont en général d'excellens engrais, & ils ſont d'autant meilleurs qu'ils ont plus de diſpoſitions à tomber en putréfaction.

l y a un moyen très-avantageux de fertiliſer les
erres par leurs propres productions ; ce qui eſt
ommode ſur-tout pour les endroits où le tranſ-
ort des fumiers eſt trop difficile. On a recon-
u qu'une terre enſemencée de ſainfoin, de lu-
erne, &c. lorſqu'on la défrichoit, donnoit pen-
ant pluſieurs années de ſuite d'excellentes ré-
oltes, ſans avoir beſoin d'ètre fumée. La raiſon
n eſt, que pendant les ſept ou huit ans que
es terres rapportent des luzernes ou autres ſem-
lables fourages, les feuilles & les jeunes bran-
hes qui y pourriſſent fourniſſent un excellent
ngrais. On peut encore enſemencer des terres
le ſarraſin, de veſces, de feves, &c., & donner
in labour à ces terres, lorſque ces plantes ſont
parvenues à leur hauteur ; elles s'y pourriſſent,
illegent la terre & l'améliorent. Quoi qu'il en
oit, il eſt certain que les fumiers, qui ſont un
nèlange de ſubſtances végétales & animales pour-
ies enſemble, ſont encore de meilleurs engrais
que les plantes ſimplement pourries. On emploie
ivec ſuccès dans les terres voiſines de la mer,
le *varec*, les *algues*, le *goëſmon*, en un mot tou-
tes les plantes marines, ſoit qu'on les faſſe pour-
rir avec les fumiers, ſoit qu'on les réduiſe en
cendres pour les répandre.

Toutes les matieres animales fourniſſent d'ex-
cellens engrais ; mais le plus commun eſt fourni
par les excrémens des animaux, ſoit tous purs,
ſoit mêlés avec des ſubſtances végétales. Ces en-
grais ſont particulierement connus ſous le nom
de *fumiers* : on en diſtingue en général de quatre
eſpeces ; ſavoir, les excrémens humains, qui,

lorſqu'ils ont reſté long-tems expoſés à l'air, ſe réduiſent en une poudre connue ſous le nom de *poudrette*, & qui porte la plus grande fertilité dans la terre : le *fumier des pigeons*, qui eſt auſſi très-chaud, & qui ſe ſeme comme le bled, eſt auſſi très-bon ; enfin les fumiers de brebis, de chevre, & ceux de cour, qui comprennent la litiere qui a ſéjourné ſous les chevaux, les mulets, les anes, les bœufs, les vaches, les cochons.

Maniere de recueillir les grains.

Lorſque les terres ont été bien préparées par les défrichemens, par les labours, par les engrais, la ſemence qu'on y a confiée s'éleve, donne les plus belles eſpérances ; & on voit enfin, dans le tems de la moiſſon, la terre couverte de la plus riche récolte. La terre bien cultivée récompenſe avec uſure des peines qu'on a priſes : il ne s'agit plus que de recueillir ces grains, afin de les engranger.

Quand le laboureur voit que les épis des bleds ſont jaunes ou blancs, il juge que les grains ſont parvenus à leur maturité. Une des indications les plus certaines qu'il eſt tems de couper les bleds, c'eſt lorſqu'on voit que les grains commencent à s'endurcir, ſans néanmoins qu'ils ſoient auſſi caſſans qu'ils le ſeroient étant parfaitement ſecs. Alors hommes & femmes entrent dans le champ, ayant à la main une *faucille*, qui eſt un inſtrument dentelé, tranchant par ſa partie concave, recourbé, & emmanché d'un petit rouleau de bois : le moiſſonneur ſaiſit, de la

nain gauche, une poignée d'épis, l'embraffe dans a courbure de fa faucille, & l'abbat, en coupant a poignée par un mouvement circulaire de fa aucille; il place derriere lui chaque poignée de bled coupé, dont on fait enfuite des gerbes. Voi-à la maniere de recueillir les bleds dans beau-coup de pays. Cette méthode n'eft pas expédi-ive : elle exige un grand nombre de moiffon-ieurs. Dans d'autres cantons, tels que la Flan-dre, le Haynault, la Suiffe, on coupe les feigles & les fromens avec une *faulx*, de la même ma-niere dont on coupe les avoines dans beaucoup d'endroits. Cette méthode eft beaucoup plus ex-péditive, & il en coûte beaucoup moins. La dif-érence eft comme de cinq à deux.

Les faulx qui fervent à couper les grains font es inftrumens recourbés, tranchans, femblables celles dont on fait ufage pour faucher les prés, es luzernes; elles font emmanchées, comme ces ernieres, à un bâton d'environ cinq pieds de ong, avec une main au milieu; elles en different eulement, en ce qu'elles ont une armure de bois, 'eft-à-dire qu'on leur a pratiqué quatre grandes ents de la longueur du fer de la faulx, pour re-evoir l'avoine ou le froment fauché, & empê-her qu'il ne s'égraine. On ne peut faucher que es grains qui font dans des terres labourées à lat, & que lorfque les bleds ne font point erfés.

Quoique la méthode de faucher les bleds ait le grands avantages, elle a auffi des inconvé-iens qui difparoîtroient peut-être, fi on perfec-ionnoit les *faulx* que l'on emploie à cet ufage :

le poids des grains que le faucheur ſoutient ſur ſa faulx eſt conſidérable, & le fatigue beaucoup. Le bout des crochets de bois qui ſont à la faulx pour ſoutenir la paille, la briſe, & en ſépare une quantité d'épis. M. de Lille a éprouvé avec ſuccès de faire faire des *faulx* plus courtes de ſix pouces, & de ſubſtituer aux crochets de bois ce qui s'appelle le *playon*. Ce playon conſiſte en deux branches de coudre, ou autre bois verd, que l'on place en demi-cercle ſur le manche de la faulx: ces cercles ſoutiennent les pailles des épis, & ne les rompent pas. Le faucheur ſe place de maniere qu'il a toujours à ſa gauche le bled qui eſt à couper, d'où il réſulte que le bled fauché, réuni par le *playon*, eſt porté ſur le bled qui eſt à faucher; d'autres perſonnes ſuivent par derriere, &, avec un bâton, renverſent le bled par terre pour en former des *javelles*. Lorſque les bleds ſont réunis en gerbes, on les voiture à la ferme pour les mettre en grange. Lorſque la récolte eſt ſi abondante, que les greniers ne peuvent la contenir, on fait des *meules* dans les champs; on arrange le bled par tas, en mettant les épis en dedans; on donne à la meule à peu près une forme de dôme, & on la recouvre de paille: le bled ſe peut conſerver de cette maniere aſſez long-tems.

* AGRIMINISTE. L'agriminiſte eſt celui qui fait des agrémens pour orner & embellir les robes de femmes.

* Ce genre de travail eſt une branche de la rubannerie, & les ouvriers & ouvrieres qui s'en occupent ſont du corps des rubanniers.

Les agrémens ſont compoſés quelquefois tout le ſoie; mais plus ordinairement de ſoie & d'un ordonnet. Ce cordonnet eſt un fil de Bretagne qu'on a couvert de ſoie par le moyen d'un rouet, peu près comme les luthiers filent une corde le violon ou de baſſe.

Le métier ſur lequel ſe font les agrémens eſt ıbſolument ſemblable à celui des rubanniers, excepté qu'il n'y a point de *châtelet*. Voy. *rubannier*.

La ſoie forme la chaîne des agrémens, & le ordonnet la trame.

Pour donner plus d'éclat aux agrémens, on es garnit quelquefois de ſoie effilée de différenes couleurs, repréſentans des *chenilles*, des *étoies*, des *ſoucis de hanneton*, des *julliennes*, *&c.* Ces ornemens s'exécutent ſéparément ſur un peit métier ſemblable à celui dont les perruquiers e ſervent pour la treſſe des cheveux. Les agrimiiſtes placent enſuite ces enjolivemens dans les ndroits néceſſaires, & les fixent ſur l'ouvrage par e moyen de la navette.

AIGUILLIER ou AIGUILLETIER. L'aiguille ſt un petit morceau d'acier poli, trempé & déié, pointu par un bout, & ordinairement percé l'une ouverture longitudinale par l'autre bout. Tous les inſtrumens qui portent le nom d'*aiguille*, ne ſont pas faits de la même maniere : il y en a qui ſont pointus, & non percés ; d'autres qui ſont percés, & non pointus; & d'autres encore qui ne ſont ni pointus, ni percés.

Quoique les aiguilles ſoient diſtinguées par numéros, on ne laiſſe pas encore de leur donner des noms particuliers qui ont du rapport aux

ouvriers ou artiſans qui s'en ſervent, ou aux choſes à quoi elles peuvent être propres, dont voici les principaux. On a les aiguilles à coudre ou de tailleur, les aiguilles de chirurgie, d'artillerie, de bonnetier ou faiſeur de bas au métier, d'horloger, de cirier, de drapier, de guainier, de perruquier, de coëffeuſe, de faiſeuſe de coëffes à perruque, de ſellier, de brodeur, d'ouvrier en ſoie, de chandelier, de tapiſſier, d'embaleur, on a auſſi des aiguilles à matelas, à empointer, à tricoter, à enfiler, à brocher, à preſſer, à relier, à natter, à bouſſole ou aimantée, &c. On ne fait pas mention de toutes les machines qu'on appelle du nom d'*aiguilles*, par la reſſemblance qu'elles ont avec l'aiguille à coudre.

L'acier d'Allemagne & de Hongrie eſt préféré à tous les autres pour la fabrique des aiguilles de tailleur ou à coudre. Cette aiguille, qui ſemble avoir donné ſon nom à toutes les autres, ſe fabrique de la maniere ſuivante.

On fait paſſer l'acier par un feu de charbon de terre ou de bois, ſuivant l'endroit où l'on fabrique ; enſuite on le met ſous le martinet, pour, de quarré qu'il étoit, lui donner une forme cylindrique. Après cette préparation, on le tire par un gros trou de filiere ; ce qui s'appelle *dégroſſir*. De-là on le remet au feu, d'où étant retiré, on le fait paſſer de nouveau par un trou de filiere plus petit que le précédent, & ainſi ſucceſſivement de trou en trou, toujours de plus en plus petit, juſqu'à ce qu'il ſoit parvenu au point de fineſſe qu'on s'eſt propoſé de lui donner,

par rapport aux eſpeces d'aiguilles que l'on veut faire ; on obſerve de mettre le morceau d'acier au feu chaque fois qu'on le veut faire paſſer par un nouveau trou de filiere, & de le graiſſer avec un morceau de lard pour le rendre moins revêche, & plus facile à travailler. Il eſt eſſentiel que l'ouvrier s'attache à choiſir un acier qui donne des aiguilles dont la pointe ſoit fine, ſans être caſſante.

Lorſque l'acier eſt ſuffiſamment *trifilé* & réduit en maniere de menu fil d'archal, on le coupe par brins à peu près d'égale longueur : un ouvrier prend de ces brins de la main gauche, autant qu'il en peut tenir les uns contre les autres étendus & paralleles ; & avec des cizailles, qu'il fait agir de la main droite, il coupe les brins de fil d'acier, qui tombent dans un *ſeau*. Un ſecond ouvrier les prend & les porte ſur une enclume pour les applatir par un des bouts, & commencer à former la tête de l'aiguille ; ce qui s'appelle *palmer l'aiguille.* On penſe aiſément que ce petit applatiſſement fera de la place à la pointe de l'inſtrument qui doit percer l'aiguille ; mais pour donner encore plus d'aiſance à l'exécution de cette manœuvre, on tache d'amollir la matiere. Pour y réuſſir, on paſſe toutes les aiguilles palmées par le feu : on les laiſſe réfroidir ; & un ouvrier aſſis devant un billot à trois pieds, prend un poinçon à percer, l'applique ſur une des faces applaties de l'aiguille, & frappe ſur le poinçon ; il en fait autant à l'autre face applatie, & l'aiguille eſt percée. Cette opération s'appelle *percer l'aiguille.* On tranſporte les aiguilles percées ſur

un bloc de plomb, pour faire ſortir, avec un autre poinçon, les petits morceaux d'acier qui ſont reſtés dans les têtes, & qui en bouchent les trous; ce qui ſe nomme *tronquer les aiguilles.* Enſuite elles paſſent entre les mains d'un ouvrier qui pratique à la lime cette rainure qu'on apperçoit des deux côtés du trou : c'eſt ce qu'on appelle les *brider.* Quand les aiguilles ſont *bridées*, & que la rainure eſt faite & le cul de l'aiguille arrondi, ce qui eſt encore l'ouvrage de l'*evideur*, on forme la pointe à la lime; ce qui s'appelle *pointer l'aiguille*; & on en forme le corps avec le même inſtrument; ce qui s'appelle *dreſſer l'aiguille.*

Les aiguilles ayant été dreſſées, on les fait rougir dans un feu de charbon de bois, ſur un long fer plat & étroit, recourbé par le bout: au ſortir de ce feu on les jette dans un baſſin d'eau froide pour les *tremper.*

La bonne trempe des aiguilles dépend beaucoup de la capacité de l'ouvrier: c'eſt à lui à connoître le degré de chaleur qu'il faut leur donner. Trop de chaleur brule l'aiguille, trop peu la laiſſe molle. L'expérience, plus qu'une regle décidée, fait la baſe de cette opération. Après que les aiguilles ont reçu leur trempe, on fait le *recuit.* Pour cet effet, on les met dans une poële de fer ſur un feu plus ou moins fort, ſelon la qualité des aiguilles; prenant ſoin de les remuer de tems en tems. Cette façon leur eſt donnée pour les empêcher de ſe caſſer facilement; on ne ſauroit encore trop prendre de précautions pour maintenir le degré de chaleur convenable. Trop de chaleur

; rend molles, & détruit la trempe; trop peu
; laiſſe inflexibles & caſſantes. Les aiguilles étant
cuites, on les redreſſe les unes après les autres
ec le marteau, la fraîcheur de l'eau dans la-
.elle elles ont été jettées en ayant défiguré &
t déjetter la plus grande partie : cette manœu-
e s'appelle *dreſſer les aiguilles de marteau.* Il
:git enſuite de les polir : pour cet effet on en
end douze à quinze milliers, qu'on range de
ıgueur bout-à-bout par petits tas, les unes au-
ès des autres, ſur un morceau de treillis neuf,
r lequel on a ſemé de l'émeri en poudre. Quand
e ſont ainſi arrangées, on jette encore par-
ſſus de la poudre d'émeri que l'on arroſe avec
l'huile d'olive: on roule le treillis; on forme
rouleau du tout, que l'on ſerre bien fort par
deux bouts avec de la menue corde neuve.
ı porte ce rouleau ſur la table à polir : on place
ſus une planche épaiſſe chargée de pierres; &
ou deux hommes font aller alternativement
poids ſur le rouleau pendant un jour & demi,
deux jours de ſuite; en ſorte que les aiguilles
duites d'émeri, ſont continuellement frottées
unes contre les autres, ſelon leur longueur,
ſe poliſſent inſenſiblement.

En Allemagne, le poliment des aiguilles ne ſe
t point à bras: on fait aller ces machines ou
ıutres ſemblables, par des moulins à eau; &
prétend que c'eſt la meilleure maniere & la
ɔins diſpendieuſe.

Lorſque les aiguilles ſont polies & retirées de
dans le treillis, on jette ces aiguilles dans de
au chaude & du ſavon. Ce mêlange les nettoie,

& en détache le cambouis que l'acier & les parties d'émeri ont formé ; cela s'appelle *lessiver*. Les aiguilles étant bien *lavées* & *lessivées*, on les répand sur du son humide : elles s'en couvrent en les remuant un peu. Quand elles en sont chargées, on les jette avec le son dans une boîte ronde, suspendue en l'air par une corde, que l'on agite jusqu'à ce que le son soit sec & les aiguilles ressuyées : on nomme cela *vanner les aiguilles*. Après que les aiguilles sont suffisamment vannées dans deux ou trois sons différens, on les en tire par la porte du *van* qui est tenue barrée. On les met dans des vases de bois pour les trier, c'est-à-dire, pour séparer les bonnes d'avec celles dont les pointes ou les têtes ont été cassées, soit en les polissant, soit en les vannant. Après ce triage, on leur met à toutes la pointe du même côté ; ce qui s'appelle *détourner les aiguilles*. Il ne reste plus qu'à les empointer pour les achever : c'est ce qu'un ouvrier exécute sur une pierre d'émeri, qu'il fait tourner avec un rouet ; & c'est par cette derniere façon, appellée l'*affinage des aiguilles*, qu'on acheve de les fabriquer. Enfin, après l'*affinage*, on les essuie avec des linges mollets, secs, & plutôt gras & huilés qu'humides : on en fait des comptes de deux cens cinquante, qu'on empaquette dans de petits morceaux de papier bleu, que l'on plie proprement, & dont on forme de plus gros paquets, qui contiennent jusqu'à cinquante milliers d'aiguilles de différentes qualités & grosseurs : on les distingue par numéros. Celles du numéro 1 sont les plus grosses : elles vont toujours en diminuan

rant jufqu'à celles du numéro 22, qui font les
us petites.

Chaque paquet porte le nom & la marque de
uvrier. Le paquet de deux cens cinquante eft
ı gros papier bleu ; tous font couverts de gros
piers blancs en fix ou fept doubles, qui font
ır enveloppe commune. Cette enveloppe étant
en ficelée, on la recouvre de deux veffies de
chon ; & les veffies de cochon, d'une groffe
ile d'emballage. Toutes ces précautions font
ceffaires fi l'on veut éviter que les aiguilles fe
uillent. Le paquet ainfi conditionné eft marqué
l'extrêmité, avec de l'encre, des différens nu-
éros des aiguilles qui y font contenues.

Les lieux du royaume où il fe fabrique le plus
aiguilles, font Rouen & Evreux : il s'en tire
ѐanmoins une quantité prodigieufe d'Allemagne,
ırticulierement d'Aix la-Chapelle par la voie de
iege, d'où elles font envoyées par gros paquets
ıarrés, longs & couverts d'une forte toile bife.
n n'en fabrique plus guere à Paris : fi on y
ouve encore quelques aiguilliers, ce font de
ux qui font de grandes aiguilles à broder pour
s tapifferies, pour les métiers à bas ; en un
ıot, des feules fortes qui fe font à peu de frais,
qui fe vendent cher. Les aiguilles de Rouen
nt les moins eftimées de toutes, n'étant, pour
ı plupart, fabriquées qu'avec une forte de fer
ıfiné, que l'on appelle du *petit acier* ; au lieu
ue celles des autres fabriques font faites de pur
cier le plus fin ; ce qui fait qu'elles caffent plu-
ôt que de plier, & que les pointes en font plus
iquantes. *Voyez Acierie.*

Les aiguilles à tailleur ſe diſtribuent en aiguil-les à boutons, à galons, à boutonnieres, & en aiguilles à rabattre, à coudre & à rentrer. Les chirurgiens ſe ſervent d'aiguilles ordinaires pour coudre les bandes & autres pieces d'appareil. Il y en a de particulieres pour différentes opéra-tions. Les aiguilles pour la réunion des plaies & la ligature des vaiſſeaux, ſont courbes : celles pour la ſuture des tendons ont le corps rond, la pointe ne coupe point ſur les côtés : celles pour le bec de lievre ſont toutes droites, leur corps eſt cylindrique, & elles n'ont point d'œil. L'ai-guille particuliere pour l'artere intercoſtale, in-ventée par le ſieur Goulard, chirurgien de Mont-pellier, & de la Société Royale de cette ville, reſſemble à une petite algalie : ſa tête eſt en pla-que, ſon corps, qui a trois pouces de longueur, eſt cylindrique, & ſa pointe eſt tranchante ſur les côtés, & percée de deux trous. Les aiguilles à abattre la cataracte ſont montées ſur un man-che d'ivoire ou de métal, de trois pouces de long : elles ſont droites, & la pointe eſt à lan-gue de ſerpent bien tranchante. Il y en a plu-ſieurs autres qui regardent la chirurgie, dont le détail ſeroit trop long, & qui ſont l'ouvrage du coutelier & non de l'aiguilletier.

Les aiguilletiers forment à Paris une commu-nauté, dont les ſtatuts ſont du 15 Septembre 1599. Par ces ſtatuts, ils ſont qualifiés maîtres aiguilliers-aléniers, & faiſeurs de burins, carrelets & autres petits outils ſervans aux orfevres, cor-donniers, bourreliers & autres. Suivant ces ſta-tuts, aucun ne peut être reçu maître qu'il n'ai

:eint l'âge de 20 ans, qu'il n'ait été en appren-
ſage pendant 5 ans, qu'il n'ait enſuite ſervi
; maîtres trois années en qualité de compagnon,
qu'il n'ait fait chef-d'œuvre : il faut pourtant
excepter les fils de maître, qui ſont reçus
rès un ſeul examen.

Chaque maître eſt obligé d'avoir ſa marque
rticuliere, dont l'empreinte eſt miſe ſur une
ble dépoſée chez le Procureur du Roi du Châ-
let.

La communauté des aiguilletiers de Paris ne
bſiſtant qu'avec peine vers la fin du ſeizie-
e ſiecle, & les maîtres n'étant plus qu'au nom-
e de cinq ou ſix, elle fut unie avec celle des
ingliers, par des lettres-patentes de Louis
IV, du mois d'Octobre 1695. Le nombre des
rés fut réduit à trois, deux épingliers & un
guilletier. Enfin, par autres lettres-patentes en-
giſtrées en Parlement le 21 Août 1764, les
mmunautés d'aiguilletiers-ferreurs d'aiguillettes,
de chaînettiers de Paris ont été réunies & in-
rporées à celle d'épingliers-aiguilletiers-aléniers,
ur ne faire qu'un ſeul & même corps de mé-
:r dont les différens membres peuvent faire con-
rremment tous les ouvrages deſdites profeſſions :
oyez épinglier.

ALUN. L'alun eſt une ſélénite vitrifiable, ou
1 ſel vitriolique à baſe de terre argilleuſe.

On trouve dans le commerce trois eſpeces d'a-
n; ſavoir l'alun de glace ou de roche, qui ſe
répare en France, en Angleterre, en Italie &
n Flandre; l'alun de Rome, qui ſe prépare à Ci-
ta-Vecchia, & l'alun de Smyrne, qui ſe prépa-

re dans les environs de la ville qui porte ce nom.

L'*alun de glace* ou *de roche* est ainsi nommé, parce qu'il est tiré des matieres minérales, & qu'il est ordinairement crystallisé en grosses masses nettes & transparentes, semblables à de l'eau glacée : on le tire des pyrites, & de plusieurs terres pyriteuses & alumineuses.

Les pyrites sont des substances minérales, composées de beaucoup de soufre, d'une petite quantité de matiere métallique qui est minéralisée par le soufre, d'une certaine quantité de terre calcaire & de terre argilleuse. Voyez le *Dictionnaire de Chymie*, & le *Dictionnaire raisonné d'Histoire Naturelle.* Toutes ces matieres sont tellement combinées dans les pyrites, que lorsqu'elles sont dans leur état naturel, elles ne fournissent que peu ou point de substance dans l'eau : on est obligé d'avoir recours à des manipulations préliminaires avant de pouvoir parvenir à en séparer l'alun.

Pour cela on forme un grand tas de pyrites sous des hangards, afin de les garantir de la pluie ; on les arrose de tems en tems avec de l'eau, & on les y laisse pendant environ un an jusqu'à ce qu'elles soient fleuries ou tombées en efflorescence. Pendant ce tems, l'action combinée de l'air & de l'eau décompose les pyrites, le soufre se décompose, son phlogistique se dissipe, l'acide vitriolique se combine en même tems avec les terres argilleuses & calcaires, & avec la matiere métallique, lorsque c'est du fer ou du cuivre qui est contenu dans les pyrites. La décomposition de ces pyrites, & toutes ces combinaisons se fo

ſimultanément : il en réſulte ſouvent une chaleur qui eſt aſſez grande pour enflammer une partie du ſoufre.

Lorſque les pyrites ſont ſuffiſamment fleuries, ce que l'on reconnoît lorſqu'elles ſont couvertes d'une infinité de petits cryſtaux qui ont une ſaveur ſtiptique & aſtringente, alors on met ces pyrites dans des auges de bois qu'on remplit aux deux tiers ; on remue ce mêlange de tems en tems, afin d'accélérer la diſſolution des ſels. Lorſque l'eau en eſt ſuffiſamment chargée, on la conduit par des tuyaux de bois dans un attelier diſpoſé pour cela, & on la fait évaporer dans des chaudieres de plomb qu'on a ſoin de tenir toujours pleines, en les rempliſſant avec de la même liqueur. Lorſqu'elle eſt évaporée au point convenable par la cryſtalliſation, on la décante dans une très-grande cuve de bois, tandis qu'elle eſt bouillante, & on la laiſſe repoſer afin que la terre jaune du vitriol ſe dépoſe. Lorſque la liqueur eſt ſuffiſamment éclaircie, on la diſtribue dans pluſieurs autres cuves moins grandes, & on l'y laiſſe pendant pluſieurs jours, en ayant ſoin de l'agiter légerement deux ou trois fois par jour, afin de faciliter la précipitation des matieres étrangeres à l'alun. On décante enſuite la liqueur, & on la remet de nouveau dans une chaudiere de plomb avec ce que l'on appelle le *fondant*, qui n'eſt rien autre choſe que la leſſive des ſavonniers, ou une forte leſſive de cendre gravelée, qui occaſione la précipitation des matieres étrangeres. On refait évaporer cette liqueur juſqu'à ce qu'elle ſoit à pellicule ; & lorſqu'elle eſt ſuffi-

ſamment dépurée par le repos, & que le ſédimen
s'eſt attaché au fond des chaudieres, on met l
liqueur dans des barriques ou tonneaux, aux pa
rois deſquels l'alun ſe cryſtalliſe dans l'intervall
de vingt ou trente jours. Au bout de ce tems o
pratique des trous au fond & autour des tonneau
pour faire égoutter la liqueur qui ne s'eſt poin
cryſtalliſée.

C'eſt par ces procédés généraux qu'on prépar
l'alun de glace en France, en Suede, en Angle
terre, en Allemagne, avec les pyrites ou pierre
pyriteuſes qui peuvent fournir de l'alun. Cet alu
ſe diſtribue enſuite dans le commerce par gro
tonneaux qui contiennent environ un millie
chacun.

Il n'eſt pas rare, quand on caſſe les tonneaux
de ne trouver qu'un ſeul bloc de cryſtal d'alun qu
ne préſente aucune forme réguliere; mais lorſ
qu'on fait cryſtalliſer l'alun régulierement, i
forme des cryſtaux plats triangulaires dont le
trois angles ſont tronqués, ce qui forme des ſo
lides à ſix côtés.

Le travail de l'alun paroît ſimple, d'après l
détail que nous venons de donner; néanmoin
il faut de l'expérience & de l'habitude pour ame
ner ce ſel à ſa perfection, ſur-tout lorſqu'il eſ
extrait des matieres pyriteuſes; parce que, com
me les pyrites contiennent un peu de fer, elle
fourniſſent dans la liqueur alumineuſe une certai
ne quantité de vitriol de mars qui altere la pureté
de l'alun, & le rend d'un ſervice moins généra
dans la teinture, que l'alun qui eſt parfaitemen

ur. C'eſt même un défaut qu'on remarque à plupart des aluns qu'on trouve dans le commerce, & qui ont été préparés avec les matieres ont nous venons de parler : ce qui oblige ſouent les teinturiers, ſingulierement ceux qui travaillent en ſoie, à employer de l'alun de Rome, arce qu'il ne contient jamais de fer, & qu'il eſt réparé avec des matieres qui ne ſont point pyriuſes. *Voyez Teinturier.*

On a quelquefois affaire à des pyrites qui ont e la peine à tomber en efflorescence par l'action ombinée de l'air & de l'eau : on eſt dans l'uſage e calciner légerement ces pyrites avant de les expoſer ſous les hangards, & on les traite enſuite omme nous venons de le dire. Les pyrites qui nt ainſi beſoin d'ètre calcinées auparavant, pour n tirer l'alun, ſont celles qui contiennent beauoup de ſoufre ; la calcination ſert à en bruler ne partie.

Les pyrites qui ont ſervi à la premiere opéraon dont nous venons de parler, ſe traitent comne la premiere fois, & on en tire l'alun de la nême maniere.

On tire auſſi une grande quantité d'alun aſſez ur auprès de Pouzolle, dans le voiſinage de Nales, dans un lieu appellé *Solfatara.* M. l'Abbé Nollet, qui a viſité cet endroit, & qui en a exainé les travaux, dit que la matiere dont on le re eſt une terre aſſez ſemblable à la marne, par a conſiſtance & par la couleur, & qu'on ramaſe dans la pleine même.

On remplit de cette terre, juſqu'aux trois uarts, des chaudieres de plomb de deux pieds

& demi de diametre & de profondeur. Ces chaudieres ſont enfoncées juſqu'à fleur de terre, ſous un grand hangard, éloigné des fourneaux à ſoufre d'environ quatre cens pas. On jette de l'eau dans chaque chaudiere, juſqu'à ce qu'elle ſurnage la terre de trois ou quatre pouces. La chaleur du terrein de cet endroit ſuffit pour échauffer la matiere, ce qui œconomiſe bien du bois. Par le moyen de cette digeſtion, la partie ſaline ſe dégage de la terre, & s'éleve à la ſuperficie, d'où on la tire en gros cryſtaux.

L'alun en cet état eſt encore chargé de beaucoup d'impuretés: on le porte à un bâtiment qui eſt à l'entrée de la *Solfatara*, & on le fait diſſoudre avec de l'eau chaude, dans un grand vaſe de pierre qui a la forme d'un entonnoir. L'alun s'y cryſtalliſe de nouveau & devient plus pur. On ne ſe ſert, comme la premiere fois, que de la ſeule chaleur du ſol.

L'*alun de Rome* ſe travaille dans le territoire de *Civita-Vecchia*, environ à quatorze lieues de Rome. On le tire d'une pierre blanche dure que l'on fait calciner, & que l'on met enſuite en tas ſur des places environnées de foſſés remplis d'eau; on l'arroſe avec cette eau trois ou quatre fois par jour, pendant ſix ſemaines, ou juſqu'à ce que la pierre calcinée entre dans une eſpece d'effervescence, & ſe couvre d'une efflorescence de couleur rougeâtre: alors on la fait bouillir dans des chaudieres, & l'on procéde pour la cryſtalliſation, de la maniere que nous l'avons dit plus haut. Cet alun n'eſt point en groſſes maſſes, comme celui qu'on nomme *alun de roche*; mais en

norceaux gros comme des noix, comme des amanes, ou comme des œufs. Cet alun eſt mêlé auſſi e pouſſiere un peu rougeâtre. J'ai examiné, dit Auteur du Dictionnaire de Chymie, avec ſoin la ureté de l'alun de Rome, & je l'ai trouvé inniment meilleur à cet égard que l'alun de roche. l ne contient pas un atome de matiere métallique u vitriolique ; auſſi eſt-il préféré pour certaines eintures, dont la plus petite quantité de vitriol nartial altéreroit la beauté. Son prix eſt toujours u deſſus de celui de l'alun de roche.

On prépare, dans les environs de Smyrne, n alun qui eſt très-pur, avec une pierre à peurès de même eſpece que celle de laquelle on reire l'alun dans les environs de Rome, & qui ſe raite preſque de la même maniere.

AMIDONNIER. L'amidon eſt une fécule u réſidu qui ſe dépoſe au fond des tonneaux, lans leſquels les amidonniers ont mis tremper vec de l'eau des recoupes de froment. Ceux qui eulent avoir de bel amidon ne s'en tiennent pas ux recoupes ; ils emploient même le plus beau rain du froment.

Outre l'amidon qui ſe fait avec les recoupes lu froment, l'on a découvert ſur la fin du dixeptieme ſiecle, la racine d'une plante avec laquelle on en peut faire de très-bon. Le nom de a plante varie ſuivant les différens endroits de a France où elle ſe trouve.

Les amidonniers choiſiſſent les iſſues des bleds les plus gras : c'eſt de ces iſſues qu'ils compoſent l'amidon fin, comme eſt celui dont on ſe ſert en poudre pour poudrer la tête. Le bled gâté &

moulu eſt employé à la confection de l'amidon commun, qui ſert aux afficheurs, aux relieurs en un mot à tous les artiſans qui font une conſommation conſidérable de colle. Les boulangers fourniſſent aux amidonniers les *griots* & les *recoupettes* qu'ils peuvent employer ſur-le-champ.

L'eau eſt le principal inſtrument d'un amidonnier, ſur-tout celle qui doit produire la fermentation & ſervir de levain. Si l'on ſe propoſe de faire de l'amidon dans un endroit où il n'y a point d'amidonnier, & qu'on ſoit embarraſſé pour emprunter du levain, que l'on appelle *eau ſûre*, on peut s'en procurer par pluſieurs expédiens, ſoit en délayant deux livres du levain avec lequel le boulanger fait lever ſa pâte, dans un ſeau d'eau chaude ; ou en faiſant bouillir dans un chauderon quatre pintes d'eau-de-vie avec quatre pintes d'eau & deux livres d'alun de roche.

Il faut avoir des tonneaux, qu'on appelle *queues de Bourgogne*, & les défoncer par un bout ; mettre un ſeau d'eau ſûre, empruntée d'un confrere, ou préparée comme nous l'avons dit ci-deſſus, dans un de ces tonneaux. La quantité de levain n'eſt point déterminée ; il en faut plus en hiver qu'en été. On verſe de l'eau pure ſur ce levain juſqu'au bondon, & on acheve de remplir les tonneaux de *recoupettes* & de *griots*, moitié par moitié, ou de farine de bled gâté moulu gros. Cette premiere opération s'appelle *mettre en trempe*.

Après que les matieres auront été ſuffiſamment en *trempe* ou en *levain*, il leur ſurnagera une eau, qu'on appelle *eau graſſe*, qui n'eſt au-

re chofe que le mucilage des matieres que la ermentation a envoyées à la furface. On jette ette eau. Après l'avoir jettée, on prend des fas e toile de crin de dix-huit pouces de diametre, ur dix-huit pouces de hauteur: on en pofe un ur un tonneau bien rincé: on puife trois feaux le matiere en trempe : on les verfe fur le fas, & on les lave avec fix feaux d'eau claire, de la naniere fuivante. On verfe fur les trois feaux de natiere en levain mife dans le fas, deux feaux l'eau claire : on remue le tout avec les bras. Quand es deux feaux d'eau claire font paffés, on verfe leux autres feaux fur le refte de la matiere conenue dans le fas : on remue de nouveau. Quand es deux feaux font paffés, on verfe les deux lerniers feaux fur ce qui refte dans le fas, & on remue pour la troifieme fois. Cette feconde opération s'appelle *laver le fon*. Les amidonniers loivent bien laver & féparer le fon, veiller à ce que leur fas foit bon, leurs eaux bien pures & bien nettes : les ftatuts leur prefcrivent toutes es attentions.

On vuide dans un tonneau ce qui refte dans e fas : on lave ces réfidus avec de l'eau claire, & ils fervent de nourriture aux beftiaux. On continue de paffer de la matiere en trempe fur le même tonneau, jufqu'à ce qu'il foit plein.

Après cette feconde opération, on jette l'eau qui a paffé à travers le fas avec la matiere en trempe : cette eau fe nomme *eau fûre* ; c'eft le levain naturel des amidonniers, & celui que l'on doit emprunter d'eux quand il eft poffible. Lorfque l'on fe fert de cette eau pour mettre en trempe,

il en faut un ſeau ſur chaque tonneau de matie en été, & quelquefois trois ou quatre ſeaux hiver. On enleve cette eau ſûre avec une ſébi de bois, juſqu'à ce que le blanc dépoſé au fo de chaque tonneau paroiſſe: on remplit enſu les tonneaux de nouvelle eau, & on remue l midon avec une pelle de bois; enſuite on re plit les tonneaux d'eau claire. Cette troiſier manœuvre s'appelle *rafraîchir l'amidon.* De jours après le refraîchiſſement, on jette l'e qui a ſervi à rafraîchir, juſqu'à ce que le premi blanc paroiſſe. Les artiſtes appellent ce premi blanc ou *gros*, ou *noir*, ſuivant les différens e droits où l'amidon ſe fabrique. Ce *gros* ou *n* s'enleve de deſſus le *ſecond blanc* qui en eſt co vert. Les amidonniers ne le perdent point; s'en ſervent pour engraiſſer des cochons, ce q leur procure un gain conſidérable. Quand le *gr* ou *noir* eſt enlevé, on jette un ſeau d'eau clai ſur le réſidu de craſſe, que le *gros* ou *noir* lai ſur l'amidon qu'il couvroit. On rince bien ſurface de cet amidon avec ce ſeau d'eau, & met les rinçures dans un tonneau prêt à les r cevoir: elles y dépoſent, & ce dépôt de rinçur s'appelle *amidon commun.* Les amidonniers no ment cette quatrieme opération, *rincer.* On tro ve, après le rincer, au fond de chaque tonnea quatre ou cinq pouces d'épaiſſeur d'amidon. C prend l'amidon qui eſt dans les tonneaux; de deux tonneaux on n'en fait qu'un: ce cinquieme opération s'appelle *paſſer les blancs.*

Quand les blancs ſont paſſés d'un tonne ſur un autre, on verſe deſſus une quantité d'e

aire suffisante pour les battre, broyer & dé-
yer, avec une pelle de bois: cette sixieme opé-
tion s'appelle *démêler les blancs.*

Les blancs étant démêles, on fait passer, à tra-
rs un tamis de soie dans un tonneau, les blancs
ı'on vient de démêler: on continue ensuite ce
avail sur le même tonneau jusqu'à ce qu'il soit
ein. Deux jours après que les blancs ont été
émêlés : on jette l'eau qui est dans le tonneau
qui a traversé le tamis de soie, jusqu'à ce que
on soit au blanc. Il reste sur le blanc une eau de
ême couleur qui le couvre : après avoir versé
tte eau dans un pot de terre ; on jette un seau
eau claire sur l'amidon même: on en rince
surface avec cette eau: on ajoute cette rinçu-
à l'eau blanche ; & on la laisse déposer ; ce
épôt produit encore de l'amidon commun. L'a-
idon étant bien rincé, on l'enleve du fond des
nneaux, & on le met dans des paniers d'osier,
ırnis intérieurement de toile: cette opération
ıppelle *lever les blancs.*

Le lendemain du jour qu'on a *levé les blancs*,
faut monter les paniers remplis d'amidon dans
ı grenier au haut de la maison. On doit faire
tention que l'aire du plancher de ce grenier
ɔit d'un plâtre bien blanc & bien propre. On
ivise un panier d'amidon en seize morceaux, &
n les laisse sur le plancher de plâtre jusqu'à ce
u'il ait tiré l'eau qui pouvoit se trouver dans
amidon. Cette huitieme opération s'appelle
ompre l'amidon. Quand on voit que l'amidon
ompu est suffisamment sec, on le *met aux essuis.*
Cette neuvieme manœuvre consiste à l'exposer à

l'air ſur des planches ſituées horiſontalement aux fenêtres de l'attelier. Lorſque l'amidon eſt ſuffiſamment reſſuyé ſur les planches, on prend les morceaux, & on les ratiſſe; ces ratiſſures paſſent dans l'amidon commun; enſuite on met l'*amidon à l'étuve*. Cette derniere opération ſe fait de la maniere ſuivante:

On écraſe les morceaux ratiſſés, & on les porte dans une étuve, où on les répand à la hauteur de trois à quatre pouces ſur des claies couvertes de toile. Il faut obſerver de retourner l'amidon ſoir & matin; car ſans cette précaution il deviendroit verd, au lieu d'être d'un très-beau blanc. Les amidonniers qui n'ont point d'étuves, ſont obligés de ſe ſervir du deſſus des fours des boulangers.

Les amidonniers, ſuivant les réglemens, ne peuvent vendre l'amidon commun qu'en grain, ſans qu'il leur ſoit permis de le réduire en poudre, ſous quelque prétexte que ce ſoit. Le gros amidon doit reſter quarante-huit heures aux fours des amidonniers: & au ſortir du four, huit jours aux eſſuis. Suivant les ſtatuts, l'amidonnier ne peut acheter des bleds gâtés, ſi le marchand n'a pas une permiſſion du magiſtrat qui l'autoriſe à les vendre.

L'amidon ſert à faire de la colle, de l'empois blanc ou bleu: le meilleur eſt blanc, doux, tendre & friable. Les anciens ne faiſoient point moudre le grain dont ils faiſoient l'amidon: cette méthode eſt encore en uſage dans quelques endroits de l'Allemagne.

L'amidon de racine eſt de l'invention de M. de

'audreuil. Il obtint, en 1716, le privilege ex-
lufif pour lui & pour fa famille, de le fabriquer
endant vingt ans : mais il a été expreffément
it, par les arrêts du confeil & lettres-patentes,
ue tous les fujets de Sa Majefté pourroient fa-
riquer des amidons de recoupes; & qu'en cas
ue la fabrique des amidons de racines vînt à ceffer
endant un an, le privilege feroit pour cela feul
:eint & fupprimé. L'arrêt du Confeil eft du 20
[ovembre 1714; les lettres-patentes de confir-
ıation, du 20 Janvier 1716, & l'enrégiftre-
ıent au Parlement du 20 Mars fuivant.

L'académie jugea, en 1739, que quoique l'a-
ıidon de pommes de terre & de truffes, pro-
ɔfé par le fieur de Chife, fit un empois plus
ɔais que celui de l'amidon ordinaire, cependant
feroit bon d'en permettre l'ufage, pour fe mé-
ıger des reffources dans des années de difette.

ANCRES. (Art de la fabrique des) L'ancre
t un inftrument de fer à deux crochets, abfo-
ment néceffaire pour la navigation, & d'où
:pend la confervation ou la perte du navire :
fert à fixer le vaiffeau dans l'endroit où les
arins defirent s'arrêter. Cette ancre eft com-
ɔfée d'un anneau, que l'on nomme ordinaire-
ent *organeau*; d'une *tige* de fer ou *verge*, que
ıelques-uns appellent *vergue*; d'une *croifée* de
:ux *bras* & de deux *pattes* ou efpeces de cro-
ıets. Toutes ces parties font réunies enfemble,
fi bien foudées, qu'elles ne font qu'une feule
: même piece très-forte & très-folide. Il n'y a
: mobile que l'anneau qui paffe dans un trou au
aut de la verge à côté du *jas*. Le *jas*, que l'on

appelle le *jouet de l'ancre*, eſt compoſé de deux pieces de bois uniformes, jointes enſemble, par des chevilles de fer, au deſſous du trou de la *tige*, de façon que le bout de la *tige* paſſe au travers du *jas*, où il ſe trouve, pour ainſi dire, enchaſſé. L'utilité du *jas* eſt d'empêcher l'*ancre* de ſe coucher de plat ſur le ſable, & de faire, au contraire, qu'une de ſes *pattes* s'enfonce dans le terrein ſolide, afin d'arrêter le vaiſſeau; quand on le juge à propos, à la faveur d'un cable, attaché d'un bout à l'*anneau*, & de l'autre au navire où il eſt amaré. La pointe des pattes a une figure triangulaire & large, afin de s'arrêter plus aiſément dans le terrein; au lieu que ſi la patte étoit ronde, elle auroit moins de priſe, ſur-tout dans un terrein mouvant: il y a des ancres qui ont juſqu'à quatre bras; celles des galeres en ont trois.

On fait des ancres de pluſieurs groſſeurs & de pluſieurs poids: elles doivent être proportionnées à la grandeur des vaiſſeaux pour leſquels elles ſont deſtinées. Mais quel que ſoit le poids de l'ancre, elle doit être fabriquée de façon que chacune de ſes parties ſoit conditionnée ſuivant l'effort qu'elles ont à ſoutenir: le même vaiſſeau a pluſieurs ancres de différens poids; la plus peſante s'appelle la *maîtreſſe ancre*.

Chaque partie des *ancres* ſe forge ſéparément. On penſe bien, pour peu qu'on connoiſſe la façon de forger le fer, que la *tige* ou la *verge* eſt une maſſe de fer trop conſidérable pour être faite d'une ſeule piece: auſſi ne la fabrique-t-on qu'en façonnant & ſoudant diverſes pieces de fer enſemble.

On

On a préparé de différentes façons les masses fer dont on se sert pour former chaque partie s *ancres*. Ces différentes manieres se réduisent les faire de *loupes*, à les faire de *mises*, & à faire de *barres*. La maniere de faire les an-:s de *loupes*, est la moins dispendieuse, mais uvrage ne vaut rien : aussi a-t-on abandonné :te mauvaise méthode. Celle de les faire de *ses*, c'est-à-dire, de plusieurs pieces de fer, gées quarrément, valoit mieux que la précé-nte ; mais elle laissoit toujours desirer plus de :fection, & ne remédioit qu'à demi aux dé-its de la premiere. La troisieme maniere de re des ancres, est celle de les faire de *barres* fer, c'est-à-dire, que pour former la tige, fait un paquet de barres de fer convenable a longueur & à son poids, attachées avec des is de fer. Cette façon est, sans contredit, la illeure, puisqu'on peut s'assurer de la qualité fer, en cassant chacune des barres avant de employer. Pendant un tems les ancres ne se riquoient dans les ports du royaume qu'à for-de bras : cette façon étoit non-seulement fa-ante pour les ouvriers, mais encore très-iteuse pour les fabricans. On en fit fabri-er ensuite dans les forges du Nivernois avec gros marteaux ; ce projet fut d'abord re-:dé comme inconsidéré & impossible à exécu-; mais par la suite il eut tant de succès, & te façon de faire les *ancres* réunit tant de per-tions, qu'on la préféra à celle de les forger force de bras d'hommes. Il est tout naturel e cet assemblage de barres de fer chauffées

jusqu'au centre, & battues par un marteau
huit cens livres, soient mieux soudées que cel
qui étoient serrées & comprimées par le b
d'un homme avec des marteaux du poids
quinze ou seize livres: d'ailleurs on ne chauf
dans les ports, le paquet des barres qu'avec
feu excité par le vent de soufflets qu'on rem
à bras; au lieu que dans les grosses forges,
se sert de soufflets qui donnent une chaleur b
plus violente, & qui sont mus par l'eau. L
ancres fabriquées sous le gros marteau, o
toujours moins de volume que les autres, qu
que le poids soit égal; & cela ne paroît po
étonnant, parce que leurs parties sont plus li
& plus serrées les unes contre les autres, aya
essuyé une percussion plus considérable. Qua
on forge des ancres de barres aux gros marteau
on forge à la fois toutes les barres qui comp
sent une piece; au lieu que quand on forge
ancres de *mises*, on soude les *mises* les unes ap
les autres.

On se sert toujours du charbon de terre po
forger les *ancres*, parce qu'il produit plus de c
leur que le charbon de bois; & pour pénét
jusqu'au centre d'une masse aussi considérable
faut un feu bien violent. Le charbon de boi
de bonnes qualités: il adoucit le fer; il est b
lorsqu'on fond la mine, ou lorsqu'on forge
barres & les *mises*; mais si l'on s'en sert po
chauffer une piece de fer considérable, il en b
le la superficie sans la pénétrer, ce qui n'arr
pas au charbon de terre.

L'ancre est une masse trop considérable po

e maniée par des hommes feulement, tant
ır la retourner dans la forge, que pour la
·ter fur l'enclume : auffi a-t-on recours à une
chine faite exprès, qu'on appelle *grue*; c'eft
: potence qui a deux pivots fur lefquels elle
.rne aux deux extrémités de fon arbre verti-
: elle eft environ de la hauteur d'un hom-
; on la fait tourner felon le befoin : il y a
bout de la branche de cette potence une chaî-
de fer qui fert à attacher les barres ou la
: ; & par ce moyen, elle porte les parties
ıt elle eft chargée, tantôt près de la forge &
tôt fur l'enclume, felon le tour qu'on lui
prendre. Lorfque le paquet eft chaud à fou-
de la longueur d'un pied ou environ, on
met fous le gros marteau, & les ouvriers
t enforte, par des combinaifons prifes avant
forger l'ancre, de lui donner les dimenfions
effaires : on continue à chauffer & à forger
ı la verge jufqu'à la fin : on termine fon
t bout par un quarré, & on applatit le gros
ıt pour avoir plus d'aifance à fouder un bras
chaque côté : les deux mifes en faillies, qui
'ent à attacher le jas, fe foudent enfuite, &
ʒ on fait le trou de l'*organeau* avec le gros
:teau qui frappe un cylindre de la groffeur
trou, & qui traverfe la verge d'outre en
re : l'*organeau* fe fait tout fimplement avec
barres de fer qu'on paffe par le trou de la
ge, auxquelles on donne la forme d'un an-
u, & qu'on foude aux deux extrêmités.
.orfqu'il eft queftion de forger les bras, on
ınge un paquet de barres, également liées

avec des liens de fer en forme de pyramid
qu'on ſoude ſous le gros marteau : on forr
le rond & le quarré du bras, & on le joi
avec la verge. Pour ce qui eſt des pattes, el
ſe font avec des miſes : elles ont chacune le
forge particuliere ; & quand on veut les ſoud
il faut avoir auſſi deux *grues* : il y en a u
près de chaque forge, pour porter les pieces ſ
l'enclume où elles doivent ſe réunir : on m
leurs bouts amorcés l'un contre l'autre ; & p
de grands coups réitérés, on les unit intim
ment enſemble pour ne former qu'un mêr
corps : on doit s'attacher à ſouder toutes l
parties de l'ancre avec une attention ſingulier
& ſur-tout prendre garde que la ſoudure d
bras avec la verge ſoit bien parfaite.

La courbure des bras de l'ancre eſt enco
quelque choſe de très-eſſentiel : on réſerve qu
quefois cette opération pour la derniere : elle
fait ſans le ſecours du marteau. On attache av
des cordes la verge de l'ancre contre un pie
on allume du feu ſous la patte qu'on doit
courber : la matiere devient molle au point q
deux ou trois hommes recourbent les bras
tirant une corde qui eſt attachée à cette pat
& qu'on fait paſſer ſur une poulie qu'on a
rêtée contre la forge. On tâche de leur don
la courbure d'un arc de cercle de cinquante
ſoixante degrés. Enfin lorſque l'*ancre* eſt p
fectionnée, pour s'aſſurer de ſa bonté avant
la livrer pour un navire, on ſe ſert de pluſie
expédiens : le premier, eſt d'élever l'ancre
haut d'une *grue*, & de la laiſſer tomber enſu

r une couche de vieux fer : si elle soutient
te épreuve, on la juge bonne. Cette façon
ssayer une ancre n'est pas suffisante, & on
éfere la seconde.

On enfonce un pieu dans la terre, auquel on
ache le bras de l'ancre : on passe une corde
ns l'*organeau* de l'ancre, & on tire cette corde
ec un cabestan jusqu'à la casser; de-là on con-
ture que l'ancre est bonne, puisqu'elle a ré-
é dans cette position.

Les ancres pour les vaisseaux du Roi se fa-
quent dans l'arsenal de Cosne sur la riviere de
ire.

Dans les villes où il y a maîtrise, le droit de
riquer des ancres pour les particuliers appar-
nt aux taillandiers. *Voyez taillandiers.*

APOTHICAIRE. La pharmacie ou apothicai-
ie est un art qui enseigne à connoître, choi-
, préparer & mêler les médicamens.

La connoissance des drogues simples est cette
tie de l'*histoire naturelle*, que l'on nomme *ma-
e médicale*; elle apprend à connoître toutes les
ogues simples qui sont d'usage en médecine.

L'*élection*, ou le choix des médicamens, en-
gne comment on doit les choisir; en quel tems
doit se les procurer; la maniere de les sécher,
celle de les conserver.

La *préparation* enseigne comment il faut pré-
rer les médicamens simples avant de les em-
oyer. Enfin la *mixtion* est cette partie de la
armacie, qui enseigne à mêler les drogues
nples, pour en former des médicamens com-
sés.

Ce ſont là les quatre objets qui ſont tout l
ſujet de la pharmacie : ils exigent beaucoup d
connoiſſance & de capacité de la part de ceu
qui embraſſent cette profeſſion. C'eſt ſouven
d'un médicament bien ou mal préparé, que d
pendent la guériſon des malades & le ſuccès
la réputation du médecin qui traite la maladie.

Dans le tems où les connoiſſances humain
commençoient à ſe développer, la pharmacie n
pouvoit être qu'une eſpece d'empiriſme, tel qu
l'étoit auſſi la médecine elle-même. Un ſe
homme s'occupoit de l'art de guérir, & en exe
çoit les différentes parties. Mais à meſure qu
l'on a acquis des connoiſſances, les principes d
médecine, de chirurgie & de pharmacie ſe ſon
développés, & on a diviſé l'art de guérir en tro
branches, par des loix & des ſtatuts qui ſont pa
ticuliers à chacun de ces corps.

Lorſque la pharmacie commença à prendre u
ſorte de conſiſtance, elle s'occupoit d'une in
nité de choſes qui n'avoient pas un but bien d
rect avec l'art de guérir : mais ces différens o
jets pouvoient donner trop d'occupation au pha
macien qui avoit beaucoup de recherches & d'e
périences à faire pour perfectionner la pharmac
qui faiſoit l'objet principal de ſon travail ; ai
il arriva que d'autres artiſtes s'occuperent de c
divers objets, ce qui a formé ſucceſſivement pl
ſieurs branches d'induſtrie qui ſont eſſentiell
ment dépendantes de la pharmacie ; telles ſont

L'art du *confiſeur*, qui ne s'occupe que des co
fitures, & de toutes ſortes de ſucreries, qui
ſont point employées comme médicamens ;

L'art du *parfumeur*, qui s'occupe des eaux de teur, des eaux de toilette & généralement de t ce qui a rapport à entretenir le corps pro- , & à le parfumer ;

L'art du *vinaigrier*, qui a pour objet la con- ion du vinaigre, & la préparation des vinai- s aromatiques qui ſont employés dans les ali- ns, & qui ſervent auſſi à la toilette.

Il y a encore pluſieurs autres corps réglés qui t ſortis de la pharmacie par la négligence des othicaires, parce que vraiſemblablement ils ne i occupoient pas aſſez ſoigneuſement; tel que t du diſtillateur d'eau-forte & autres acides mi- aux, &c.

La pharmacie eſt encore à la veille de perdre partie de ſon domaine, ſi les apothicaires ne veillent pas ſérieuſement les herboriſtes, qui, uis pluſieurs années, ont fait des tentatives les efforts pour s'ériger en communauté, & ır s'emparer de l'objet de toutes les plantes igènes, fraîches ou ſeches, à l'excluſion des othicaires : ce qui ne pourroit que devenir pré- iciable pour le public, par le défaut d'éduca- n néceſſaire pour acquérir toutes les connoiſ- ces de botanique qu'exige cette partie de la tiere médicale.

De la connoiſſance des médicamens.

On nomme *médicamens* tout ce qui, étant ap- qué extérieurement, ou donné intérieurement, la propriété d'occaſioner des changemens ſa- taires dans nos humeurs.

On divise les médicamens en simples & e
composés.

Les médicamens simples, sont ceux que la na
ture fournit, & que l'on emploie tels qu'ils sont
ou du moins auxquels on ne fait subir que d
légeres préparations.

Les médicamens composés, sont ceux qui ré
sultent du mèlange des drogues simples.

Les pharmaciens divisent la matiere médical
en trois regnes, comme le font les naturalistes
savoir, le regne végétal, le regne animal & l
regne minéral. Mais cette branche de l'histoir
naturelle est trop étendue pour que nous puis
sions en traiter ici. Nous renvoyons aux diffé
rens auteurs qui en ont parlé. M. Valmont d
Bomare a publié récemment un Dictionnaire rai
sonné d'histoire naturelle, dans lequel on peu
trouver des connoissances fort satisfaisantes su
cet objet.

De l'élection des médicamens.

Ce que l'on nomme élection, est cette partie
qui enseigne à bien choisir & à bien discerner les
bons médicamens simples d'avec ceux qui sont
mauvais ou sophistiqués. Cette partie de la pharmacie renferme encore la récolte des médicamens
simples : elle consiste à savoir cueillir les plantes,
les fleurs, les racines, les graines, les écorces,
les bois, les excroissances, les gommes, les résines, &c., dans des lieux convenables, & dans
des saisons favorables ; parce qu'on a remarqué

ue presque toutes les substances qu'on vient de
ommer dégénerent, changent de nature, &
eut-être de vertu, lorsqu'elles viennent dans
es lieux & dans des climats qui ne leur con-
ennent pas.

Nous n'avons pas la facilité de récolter les
bstances exotiques ou étrangeres dans les tems
s plus convenables ; on est obligé de s'en rap-
orter à ceux qui en font commerce. Il est donc
sentiel de connoître leur odeur, leur couleur,
ur saveur, pour savoir si elles ont toutes les
ualités qu'elles doivent avoir. Nous ne sommes
s dans le même cas d'incertitude à l'égard des
bstances indigènes.

On doit cueillir les plantes lorsqu'elles sont
ns leur parfaite maturité, c'est-à-dire quand
s fleurs commencent à se développer ; on doit
oisir aussi un tems sec & serein, & attendre
ue la rosée du matin soit dissipée.

Il faut arracher les *racines* de terre en autom-
e, peu de tems après que les feuilles & les tiges
nt tombées : les racines, dans cette saison, sont
mplies d'un suc mieux formé, & qui a plus de
rtu que celui des racines arrachées dans une
utre saison. Quand on les cueille dans le prin-
ms il est difficile de les conserver pendant une
nnée, sans qu'elles soient piquées par les vers.

Le tems le plus convenable pour cueillir les
urs, est lorsqu'elles commencent à s'épanouir.
elles qui sont parfaitement épanouies ont moins
e vertu.

Il y a beaucoup de fleurs dont le principe
dorant réside dans le calice, & non dans les

pétales; telles ſont ſur-tout les fleurs des plantes labiées.

Il y a d'autres plantes dont les fleurs n'ont point de calice, & qui ſont néanmoins très-odorantes. L'odeur réſide dans les pétales de ces fleurs; tels ſont les lis blancs & jaunes, la tuberuſe, la jacinthe, la narciſſe, la tulipe, &c. C'eſt dans le tems de la fécondation, un peu avant leur épanouiſſement, qu'elles ont le plus d'odeur. Toutes ces fleurs ſoumiſes à la diſtillation, fourniſſent des eaux odorantes, mais jamais d'huile eſſentielle, du moins par la diſtillation ordinaire : il y a lieu de préſumer qu'elles en contiennent toutes, mais qu'on ne peut la retenir à cauſe de ſa volatilité & de ſa fluidité : elle ſe mêle & ſe diſſout vraiſemblablement dans l'eau avec laquelle elle diſtille.

Les *ſemences* ou *graines* ſont des parties des végétaux qui contiennent en petit le végétal qu'elles doivent reproduire. Les graines ſont compoſées d'une écorce qui ſert à garantir les ſemences des accidens qui pourroient endommager le germe, & de deux lobes qui renferment dans leur ſein le germe du végétal, & qui doivent ſervir au développement de l'embrion.

Les lobes des ſemences ne ſont pas de même nature dans toutes les graines; les unes contiennent un ſuc qui eſt en même tems huileux & mucilagineux : on nomme ces ſemences *ſemences huileuſes* ou *émulſives*. Les lobes des autres ſemences contiennent une matiere mucilagineuſe parfaitement deſſéchée, qui ne fournit jamais d'huile par l'expreſſion, & qui ſe réduit facile-

ent en poudre ou en farine : on nomme celles-*femences farineufes.* Enfin il y a d'autres femen-s qui font, pour ainfi dire, toutes *ligneufes*, : l'intérieur defquelles il eft difficile de féparer, ır la pulvérifation, une fubftance différente de lle de l'écorce, parce que l'intérieur de ces fe-, ences eft auffi dur que l'extérieur, & que toute ur fubftance fe réduit en poudre : on nomme :s dernieres *femences feches.*

Les *fruits*, à proprement parler, font la même ıofe que les femences : ils renferment tout ce ıi eft néceffaire pour la multiplication de l'ef-:ce. On doit les cueillir lorfqu'ils font dans leur ırfaite maturité ; mais lorfqu'on veut les faire cher, il faut les prendre avant leur dernier :gré de maturité.

Les *bois* font, ou très-ligneux, & peu chargés fubftances diffolubles dans l'eau, ou *réfineux*, *ımmeux* & *extractifs.* On fait choix de ceux qui nt dans un moyen âge.

On doit obferver les mêmes chofes pour les *orces* : on a foin néanmoins de choifir celles :s jeunes arbres. Le tems le plus convenable ›ur fe procurer les écorces non réfineufes, eft ıutomne ; mais pour celles qui le font, il con-ent de les amaffer au printems, lorfque la feve t prête à fe mettre en mouvement.

Les *animaux* & les parties des animaux dont ı fait ufage dans la pharmacie, doivent être ıoifis fains : on doit n'employer que des ani-ıaux qui ont été tués, & non ceux qui font ıorts de vieilleffe ou de maladie.

Les *matieres minérales* ou *foffiles* fe ramaffent

en tout tems; elles ne ſont aſſujetties à aucunes regles: il ſuffit de choiſir celles qui ſont dans le meilleur état.

De la deſſication des drogues ſimples.

La deſſication des drogues ſimples eſt une choſe eſſentielle dans la pharmacie: c'eſt ſuivant la maniere dont on y procede, que l'on conſerve plus ou moins bien leur qualité. Le meilleur moyen eſt d'expoſer les ſubſtances qu'on veut faire deſſécher dans une étuve, ou ſur le four d'un boulanger: on étend les plantes le plus mince qu'il eſt poſſible, afin qu'en préſentant plus de ſurface elles ſéchent plus promptement.

Les plantes qui ont été ſéchées par cette méthode conſervent leur couleur vive & brillante, parce qu'elles n'ont point ſouffert d'altération pendant leur deſſication, au lieu que celles qu'on fait ſécher lentement ſont ſujettes à ſe chaufourer & à fermenter, & elles n'ont jamais d'auſſi belles couleurs. Toutes les plantes, quoique bien ſéchées, ſe rident & ſe contournent: ſi l'on veut éviter cet inconvénient, on peut les faire ſécher dans le ſable, afin de leur conſerver leur port naturel.

Il y a des plantes qu'on eſt dans l'uſage d'employer fraîches, parce que, pendant la deſſication, elles perdent toutes leurs propriétés; telles ſont les plantes anti-ſcorbutiques, les fleurs liliacées, les roſes muſcates, &c.

Il faut faire ſécher les ſemences huileuſes dans un endroit aéré, à l'abri du ſoleil, & de toute

haleur artificielle: si on les faisoit sécher de la
ɔême maniere que nous le disons à l'égard des
lantes, leur huile se rappelleroit à la surface, &
les ranciroient en très-peu de tems.

Les *oignons* doivent être séchés au bain-ma-
e, au degré de chaleur de l'eau bouillante, à
ıuse du suc visqueux qu'ils contiennent, & qui
de la peine à se dissiper.

On doit faire sécher de la même maniere les
ıatieres animales, molles ou liquides, à cause
ɜ la facilité qu'elles ont à se gâter, & à passer
la putréfaction.

Lorsqu'on a récolté & séché les drogues sim-
es, comme nous venons de le dire, on les con-
rve, les unes dans des boîtes garnies de papier
térieurement, d'autres dans des bouteilles &
ıns des magasins secs, afin de les garantir de
ıumidité de l'air.

Des vaisseaux & instrumens qui servent à la pharmacie.

Les vaisseaux qui servent à la pharmacie sont
: deux especes principales : les uns sont instru-
ens, & servent à la confection des médica-
ens; les autres sont seulement employés à con-
rver ces mêmes médicamens lorsqu'ils sont
its.

Les vaisseaux que nous considérons comme
ıstrumens, sont des alambics de verre, de grès
de métal, comme de cuivre, d'argent, &c.

Les vaisseaux qui servent aux évaporations,

ſont les baſſines d'argent, de cuivre, de fer, d
terre verniſſée, de grès, de verre, &c.

Ces ſortes de vaiſſeaux changent de nom ſu
vant leur forme; néanmoins tous ſervent a
même uſage, qui eſt de faire évaporer des l
queurs: c'eſt à l'artiſte de ſavoir faire un choi
convenable du vaiſſeau qu'il doit employer, re
lativement à ſa forme & à ſa nature, afin qu
les matieres qu'il travaille ne puiſſent point
corroder, & fournir quelque choſe de leur ſub
tance dans le médicament qu'il fabrique. Le
principaux vaiſſeaux d'évaporations ſont des ma
mites, des terrines, des capſules, &c.

Les vaiſſeaux qui ſervent à la pulvériſation
ſont les rapes, les moulins, les mortiers de fer
de fonte, de verre, de porcelaine, de marbre
&c.

Ceux qui ſervent à une pulvériſation plus com
plette, que l'on nomme *porphyriſation*, ou broya
ge des matieres terreuſes & métalliques, ſont le
tables de porphyre, d'agathe, les grès fins &
durs, avec leur molette de même matiere.

La pharmacie a tant de vaiſſeaux qui lui ſon
propres, qu'il ſeroit difficile d'en faire une énu
mération exacte: nous nous ſommes contenté
de citer les principaux.

Les vaiſſeaux à conſerver les médicamens, ſon
les pots, les bouteilles de fayance, de verre, d
cryſtal, de porcelaine, &c.

On nomme *pots à canon* ceux qui ſervent
conſerver les électuaires, confections & opiates
ceux qu'on nomme *piluliers* ſervent à conſerve
les pilules & les trochiſques. On nomme *ch*

rettes ceux qui ont un bec au deſſus du ventre ;
; ſervoient autrefois, chez les apothicaires, à
onſerver les ſyrops & les huiles, mais aujour-
hui il n'y a que certains épiciers qui s'en ſer-
ent pour donner à leurs boutiques l'apparence
celles des apothicaires. On conſerve les poudres
ans des bouteilles & dans des bocaux de verre
u de cryſtal. On obſerve que ces ſortes de vaiſ-
aux ſe bouchent le plus exactement qu'il eſt
oſſible.

Des poids qui ſont d'uſage en pharmacie.

La livre de médecine eſt compoſée de douze
nces ; mais celle qui eſt d'uſage à Paris eſt com-
poſée de ſeize onces, ou de deux marcs d'or-
vres. Une livre de ſeize onces ſe déſigne par
caractere . . . . Libr : j.
La demi-livre, ou huit onces . . Libr : ſſ.
L'once, ou huit gros . . . . . Unc : j.
La demi-once, ou quatre gros . . . Unc : ſſ.
Le gros, ou dragme, qui vaut trois
ſcrupules, ou ſoixante-douze grains . . Dr : j.
Le demi-gros . . . . Dr : ſſ.
Le ſcrupule, qui contient vingt-quatre
grains . . . . Scr : j.
Le demi-ſcrupule, qui contient douze
grains . . . . Scr : ſſ.
Le grain, ou la ſoixante-douzieme par-
tie du gros . . . . Gr : j.

Des mesures.

Les mesures ne doivent être employées dans la pharmacie, que pour l'eau, ou pour toutes les liqueurs qui ont à peu près la même pesanteur, comme les infusions, les tisanes, &c., & pour les choses seulement où la derniere exactitude n'est pas absolument nécessaire ; mais pour les choses importantes, & qui ont des pesanteurs différentes sous le même volume, on doit toujours avoir recours à la balance. Par exemple, une pinte d'eau ne pese pas autant qu'une pinte de syrop ; une pinte d'eau pese plus qu'une pinte d'huile ; & il en est de même des autres choses où les pesanteurs spécifiques varient : il faut de nécessité les doser en poids, & non en mesure.

La pinte de Paris contient deux livres, ou trente-deux onces d'eau froide, au terme de la congellation.

La chopine contient seize onces.

Le demi-septier contient huit onces.

Le poiçon contient quatre onces.

Le demi-poiçon contient deux onces.

On ordonne quelquefois un verre de médecine, un verre de tisane, &c., il doit contenir quatre onces.

La cuillerée est encore ordonnée assez souvent dans les formules magistrales pour doser les syrops & les liqueurs : elle doit contenir environ une demi-once : on la désigne par ces lettres *cochléar. j.*

De

s mesures de plusieurs ingrédiens, qu'on désigne par des abréviations.

La *brassée* ou *fascicule* se désigne par *fasc. j.* :
t ce que le bras plié peut contenir.
La *poignée* ou *manipule* est ce que la main peut
poigner : on la désigne par *man. j.* ou *m. j.*
La *pincée* ou *pugille* est ce que peuvent pincer
trois premiers doigts de la main : on la désigne
pugill. j. ou seulement *p. j.*
Les fruits, & certaines choses où les morceaux
it taillés, se désignent par N°. I. ou N°. II,

On entend par *ana* ou par *aa* de chacun par-
égale, qu'on désigne encore par P. E.
Par Q. S. on entend une quantité suffisante.
Par S. A. on entend selon l'art, ou suivant
regles de l'art, ce qu'on désigne encore par
arte.
B. M. signifie bain-marie.
B. V. signifie bain de vapeurs.
℞. signifie *récipé* ou *prenez.*
Ce sont là à peu près toutes les abréviations
on emploie dans les formules magistrales, &
is les dispensaires de pharmacie, pour les com-
itions officinales.

De la préparation des médicamens simples.

La préparation des médicamens simples con-
e à les rendre propres aux usages de la mé-
cine, pour pouvoir les mêler plus commo-

dément enſemble, & en faire des médicamen
compoſés.

La préparation des médicamens a trois objets
1°. De leur procurer la facilité de ſe garde
plus long-tems.

2°. D'augmenter leur vertu en ſéparant ce qu
eſt inutile.

3°. De les rendre plus faciles à prendre &
moins dégoutans.

La définition que nous venons de donner eſ
applicable à la plupart des drogues ſimples qu'o
fait entrer dans les compoſitions.

Il y a dans la pharmacie un grand nombr
de préparations particulieres à chaque eſpece d
drogues, qui préſentent un détail trop long pou
entreprendre de les traiter ici.

Les préparations qu'on regarde comme prin
cipales, ſont celles du fungus de chêne, celle
des cloportes, des cantharides, &c. celles des ſuc
tirés des végétaux, &c.

M. Baumé, dans ſes *élémens de pharmacie*, di
viſe les liqueurs qui peuvent porter le nom d
ſucs, en trois claſſes principales, ſçavoir.

1°. Les *ſucs aqueux*, c'eſt-à-dire, ceux dan
leſquels le principe aqueux eſt dominant.

2°. Les *ſucs huileux*, & les graiſſes des ani
maux, les baumes naturels, les réſines pures qu
ne ſont que des baumes épaiſſis.

3°. Enfin les *ſucs laiteux*, qui ſont des émul
ſions naturelles. Ces derniers contiennent e
même tems de la gomme & de la réſine ; ce ſon
eux qui nous fourniſſent les *gommes réſines*.

Les fucs aqueux fourniffent par évaporation
par cryftallifation des fels effentiels qui parti-
ıent de la nature des végétaux d'où ils font ti-
; ces mêmes fucs fourniffent encore les fels
néraux, comme font le nitre, le tartre vitrio-
le fel de glauber, & le fel marin.

Ces mêmes fucs évaporés jufqu'à un certain
int, fourniffent des extraits que M. Baumé
rife en plufieurs claffes dont nous parlerons.

Les fucs aqueux fourniffent encore un genre
médicamens que l'on nomme *fécules.*

Les fucs huileux font les huiles mêmes. Ces
ɔftances font inflammables, ont un degré de
nfiftance onctueux, & pour l'ordinaire ne fe
:lent point avec l'eau. M. Baumé divife les
:s huileux en fluides, comme l'huile d'olive,
uile de lin, l'huile d'amandes douces, &c. &
folides, comme le beure de cacao, l'huile épaif-
de mufcade, le fuif, &c.

Le même auteur fubdivife enfuite les huiles,
huiles graffes, proprement dites, foit qu'elles
ent fluides ou folides, & en *huiles effentielles.*

Les huiles graffes ne peuvent s'enflammer que
fqu'elles font échauffées au point qu'elles com-
ncent à fe décompofer; ces huiles d'ailleurs
s'élevent point dans la diftillation au degré de
aleur de l'eau bouillante; elles n'ont que peu
point d'odeur, & elles font peu d'impreffion
r l'organe du gout.

Les huiles effentielles au contraire font pref-
ie toujours dans un état d'évaporation; elles
nflamment facilement, & fans être chauffées;
les s'élevent dans la diftillation au degré de cha-

leur de l'eau bouillante ; elles ſont actives, péné-
trantes ; elles ont beaucoup de ſaveur & d'odeur.

Parmi les huiles eſſentielles ; il y en a pluſieurs qui ſe cryſtalliſent par un froid modéré. Les baumes naturels ſont des huiles eſſentielles épaiſſies. Les réſines doivent être conſidérées comme les huiles eſſentielles deſſéchées.

Certains ſucs huileux & réſineux, comme ſont le benjoin, le ſtorax calamite & liquide, fourniſſent, comme les ſucs aqueux, du ſel eſſentiel qu'on peut tirer par la cryſtalliſation ; mais qu'on tire ordinairement par la ſublimation.

Enfin les ſucs laiteux qui fourniſſent les gommes réſines, reſſemblent au lait des animaux, ou aux émulſions. Ils ſont tous compoſés d'huile, de réſine, de gomme, & d'un peu de matiere extractive. Ce ſont ces dernieres ſubſtances qui ſervent d'intermede pour diviſer les matieres huileuſes, & leur procurer la facilité de ſe mêler intimément avec l'eau. C'eſt de cette grande diviſion des huiles dans l'eau que provient la couleur blanche des ſucs laiteux & des émulſions, telles que l'orgeat, par exemple.

Le lait des animaux eſt un ſuc laiteux ſemblable à ceux dont nous parlons, & qui doit ſa blancheur à la partie butireuſe qui eſt unie à l'eau par l'intermede du fromage. La partie ſéreuſe, que l'on nomme *petit lait*, contient pluſieurs ſels qu'on tire par l'évaporation & la cryſtalliſation d'une partie de l'eau contenue dans le petit lait.

Des pulpes.

On nomme pulpe la ſubſtance tendre & char-
ıe qu'on tire des fruits, & autres végétaux
argés d'une ſuffiſante quantité d'humidité, en
; frottant ſur un tamis de crin.

De la pulvériſation.

La pulvériſation eſt une opération méchani-
ıe par le moyen de laquelle on diviſe & on
duit en molécules très-déliées les ſubſtances
ıelconques.

On pulvériſe les drogues ſimples, 1°. pour les
ndre plus faciles à prendre, & afin qu'étant
us diviſées, elles produiſent mieux leurs effets.
. Pour qu'elles puiſſent ſe mieux mêler avec
ıutres ſubſtances, & afin d'en faire des médi-
mens compoſés.

On pulvériſe les ſubſtances de deux manieres
fférentes, par contuſion & par le moyen de la
ɔrphyriſation.

La *pulvériſation par contuſion* conſiſte à piler
ıns un *mortier* avec un *pilon* les ſubſtances que
ɔn veut réduire en poudre. Cette maniere de
ılvériſer eſt employée pour réduire en poudre
ɔutes les ſubſtances végétales & animales qui
ɔnt dures, ligneuſes, fibreuſes, cartilagineu-
:s, &c.

Lorſque les matieres ont été pilées dans le
ıortier pendant un certain tems, on les paſſe au
:avers d'un tamis de ſoie ou de crin, plus ou

moins fin, afin de ſéparer la poudre fine d'av
ce qui a échappé au pilon.

La *porphyriſation* eſt une opération méchan
que, par le moyen de laquelle on réduit les cor
durs, en molécules plus déliées que par la ſimp
pulvériſation par contuſion.

Les corps qui ſont du reſſort de cette eſpe
de pulvériſation, ſont les matieres pierreuſes
terreuſes, vitreuſes & métalliques, parce qu'ell
ne pourroient pas ſe réduire en poudre ſuffiſan
ment fine, ſi on ſe ſervoit du premier genre d
pulvériſation. En broyant ces ſubſtances, on
mêle ordinairement de l'eau, mais quelquefo
auſſi on les broye ſans eau.

Les ſubſtances qui ont été broyées avec d
l'eau, ſe diviſent en petites pyramides, que l'o
nomme *trochiſques*. Pour cet effet, on met dan
un entonnoir la matiere broyée, qui contien
encore toute ſon eau; on pouſſe, par le moye
d'un petit bâton, un peu de la matiere qu'on fa
tomber, de très-bas, ſur un papier, & la pât
ſe diſpoſe en petites pyramides. On diſtribu
ainſi les matieres broyées, afin qu'elles ſe deſſé
chent plus promptement, ſans quoi la plupar
ſeroient ſuſceptibles de s'empuantir & de ſ
gâter.

On conſerve dans les boutiques un grand nom
bre de ſubſtances tirées des trois regnes, qu
l'on a pulvériſées chacune ſéparément. Cela for
me des *poudres ſimples*, & devient commode pou
en former des *poudres compoſées*, à meſure qu'o
en a beſoin : néanmoins il y a un grand nombr

poudres composées que les apothicaires sont ligés d'avoir toujours prêtes.

La plupart des dispensaires recommandent de lvériser ensemble toutes les substances qui doint former les poudres composées.

De la mixtion des médicamens.

La mixtion des médicamens a pour objet le élange des médicamens simples pour en former que l'on nomme médicamens composés.

Les *médicamens composés* se divisent en deux peces principales; savoir, en *médicamens officiux*, & en *médicamens magistraux*. Les uns & ; autres se divisent en *médicamens internes* & . *médicamens externes*. Ce plan est celui qu'on a ivi dans toutes les pharmacopées; mais nous ne ous y conformerons pas ici, parce qu'il ne nous roît pas présenter des idées assez nettes sur l'ob- ; de la pharmacie.

On nomme médicamens officinaux ceux que ennent tout prêts les apothicaires, pour y avoir cours au besoin. Ces sortes de remedes sont its de maniere à pouvoir se conserver pendant 1 certain espace de tems. Plusieurs même ne euvent se faire qu'une fois l'année, & dans rtaines saisons.

Les remedes magistraux sont ceux que les apoicaires préparent à mesure qu'ils sont prescrits. es sortes de remedes se prescrivent toujours en etite quantité; ils ne sont faits que pour durer eu de tems, la plupart même sont de nature, à e se conserver qu'un jour ou deux.

On nomme *formule* la maniere de prescrire l'apothicaire les médicamens qu'il doit prépare Les formules sont magistrales & officinales.

En formulant une recette méthodiquement, y a quatre choses à considérer. 1°. La *base*. 2°. L'*a juvant* ou *auxiliaire*. 3°. Le *correctif*, & 4°. L'*e cipient*.

La base de la formule doit prédominer su toutes les autres drogues, relativement à ses pr priétés actives, & elle doit toujours être placé la premiere dans la formule. La base est que quefois simple, & quelquefois elle devient com posée lorsqu'on fait entrer dans la formule plu sieurs substances de même vertu & de mêm activité.

L'*adjuvant* doit avoir la même vertu que le drogues qui forment la base; il sert à diminuer l volume, parce qu'il doit être plus actif.

Le *correctif* est employé pour masquer la saveu & l'odeur de certaines drogues qu'on fait entre dans les formules; son effet est encore de forti fier les visceres, & de les mettre en état de ré sister à l'activité des remedes qui peuvent occa sioner des irritations.

L'*excipient* porte aussi le nom de *menstrue* c'est lui qui donne la forme & la consistance aux médicamens. Il doit être approprié à la base, à la maladie, au tempérament, &c.

On ne doit pas s'attendre que nous entrions ici dans le détail de toutes les compositions qui sont d'usage en pharmacie; elles sont en trop grand nombre, & on peut même encore les mul-tiplier davantage, suivant le besoin ou l'ostenta-

›n. Nous nous contenterons donc de donner ns un ordre méthodique, une connoiſſance acte des différentes claſſes de médicamens, aux- ıels il ſera facile de rapporter tous ceux qu'on ›urroit imaginer, en ayant cependant égard à nature du médicament, c'eſt-à-dire, à ſa for- e, à ſa conſiſtance ; & à ce qui le conſtitue, ıs s'embarraſſer s'il doit ſervir pour l'intérieur, ı pour l'extérieur, d'autant plus que tous les édicamens qui ſont faits pour l'uſage intérieur, uvent s'employer & s'emploient en effet tous ; jours à l'extérieur ; & que d'un autre côté ıelques - uns d'entre les médicamens qui ſont ts pour l'extérieur, ſont employés à l'intérieur ec beaucoup de ſuccès par pluſieurs bons pra- :iens ; d'où il réſulte que la diviſion ordinaire s médicamens compoſés en internes & en ex- :nes, ne forme pas un plan aſſez méthodique.

Des eſpeces.

On nomme *eſpeces* la réunion de pluſieurs ſubſ- nces coupées menu & mêlées enſemble. On fait ec ces eſpeces, des infuſions en forme de thé, qu'on prend de la même maniere.

On fait auſſi de ces eſpeces pour ſervir à d'au- :s uſages ; on en enferme dans de petits ſacs de ile pour appliquer ſur certaines parties malades.

On nomme encore *eſpeces* les poudres compo- ›ſées avec leſquelles on fait les électuaires.

Des infusions.

L'infusion est une opération par le moyen d
laquelle on charge à froid, ou à l'aide d'une dou
ce chaleur, une liqueur de certains principe
des substances qu'on fait infuser.

Toutes les liqueurs peuvent servir de véhicul
aux infusions, les matieres végétales, animales
& certaines matieres minérales peuvent servir d
sujets d'infusion. C'est à l'artiste à savoir chois
à propos le véhicule qui convient le mieux à l
substance qu'il se propose de faire infuser, & au
matieres qu'il se propose d'extraire. On connoî
dans la pharmacie beaucoup de ces infusions;
y en a de simples & de composées.

Celles qui se font dans l'eau portent spécial
ment le nom d'infusions; elles se font comm
devant servir de boisson ordinaire au malade, &
cela ne forme que des remedes magistraux; ma
on fait de ces infusions dans d'autres véhicul
qui forment des remedes officinaux. Il s'en fa
également de simples & de composés.

Les infusions simples qui se font dans le vi
portent le nom de vin avec celui de la substanc
qu'on y a fait infuser, comme *vin de quinquina*
lorsque c'est du quinquina, & *vin scillitique*, lor
que c'est de l'oignon de scille qu'on a fait infus
dans du vin, &c.

Les infusions qui se font dans l'eau-de-vie
dans l'esprit-de-vin, dans l'éther, portent
nom de *teinture*, *d'élexir*, de *quintescence*, d
baume, &c.

Les infusions qui se font dans le vinaigre po

ıt le nom de vinaigre avec celui de la ſubſtance 'on y a fait infuſer.

Celles qui ſe font dans l'huile portent le nom ıuile avec le nom de la drogue qu'on y a fait uſer.

Celles qui ſe font dans la graiſſe, portent le m de *pommade*, & d'*onguent*. Il y a de ces uſions dans leſquelles on fait entrer pluſieurs ɔſtances; alors on leur a donné des noms par-uliers pour les diſtinguer d'avec les infuſions ıples.

Voilà à peu près toutes les infuſions officina- qui ſont d'uſage dans la pharmacie. On en ıt faire & on en fait quelquefois, lorſqu'elles ıt preſcrites, dans du petit lait ou dans du :, dans des huiles eſſentielles, dans des acides néraux dulcifiés & non-dulcifiés, dans des ıx minérales, &c.

Des décoctions.

La décoction eſt une opération par le moyen laquelle on fait cuire les médicamens ſimples ıs un véhicule convenable, à l'aide d'une cha-r capable de faire entrer le menſtrue en ébul-on.

Les décoctions ſont ordinairement plus char-:s de parties extractives que les ſimples infu-ns; mais elles contiennent moins de principes latils, parce qu'ils ſe diſſipent en tout ou en ande partie pendant l'ébullition.

Toutes les matieres végétales, animales, & cer-ıncs ſubſtances du regne minéral entrent dans

les décoctions. Tous les menſtrues dont no avons parlé à l'article des infuſions, peuve ſervir de véhicule aux décoctions : ordinaireme cependant on ne fait pas de décoctions avec l'e prit-de-vin, l'eau-de-vie & l'éther. On ſe ſe quelquefois de vin pour faire des décoction mais c'eſt ordinairement pour ſervir à l'ext rieur. Les vins médicinaux qui ſont deſtin pour l'intérieur, doivent être préparés par inf ſion à froid.

Des extraits.

Les extraits ſont des médicamens qui contie nent ſous un petit volume, les principes fixes efficaces des ſubſtances d'où on les a tirés.

Les extraits ſe préparent avec différens me trues, tels que l'eau, le vin, le vinaigre, l'ea de-vie, l'eſprit-de-vin, l'éther, &c. On choiſit menſtrue qui convient le mieux à la ſubſtance q l'on ſe propoſe d'extraire.

Il y a de deux eſpeces générales d'extraits, parfaitement *ſecs*, & de *mous*, qui ont à peu p la conſiſtance d'une confiture. Les extraits q ſont parfaitement ſecs, ne contiennent que p ou point du véhicule qui a ſervi à les form Ceux qui ont été préparés ſuivant la méthode M. le Comte de Lagaraye, ſont connus ſous nom impropre de ſels eſſentiels. Les extraits ſont mous retiennent une certaine quantité véhicule qui a ſervi à les préparer.

M. Baumé diſtingue pluſieurs ſortes d'e traits :

°. Les *extraits gommeux* ou *mucilagineux*. Ils :mblent à de la colle, & ils se réduisent en ge- en refroidissant; tels sont ceux qu'on tire de raine de lin, de la semence de psillium, de èmence de coing, de la gomme arabique, a gomme adragant, de la raclure d'ivoire ou :orne de cerf, &c. Ces extraits se préparent : de l'eau.

°. Les *extraits gommeux-résineux* sont ceux »n tire de la plupart des végétaux qui four- :nt dans l'eau en même tems de la gomme & a résine; tels sont ceux du jalap, de la casca- , du quinquina, des baies de genievre, &c.

°. Les *extraits savonneux* sont ceux qui, outre principes des extraits gommeux-résineux, :iennent encore des sels essentiels qui divisent tténuent la substance résineuse, & la mettent ; d'état de se séparer d'avec la substance gom- se; tels sont, par exemple, les extraits de don béni, de fumeterre, de cresson, de bour- e, de buglosse, de chicorée sauvage, &c.

°. Enfin les *extraits résineux purs* sont les ré- s proprement dites qu'on sépare des substan- par le moyen de l'esprit-de-vin, de l'eau-de- & de l'éther.

:es derniers extraits ne sont point dissolubles s l'eau, au lieu que tous les autres le sont en lité ou en partie.

De la distillation.

.a distillation est une opération par le moyen laquelle on sépare, à l'aide du feu, les subs-

tances volatiles d'avec les fixes ; ou une évap
ration qu'on fait dans des vaiſſeaux clos, afin
recueillir & conſerver à part les ſubſtances q
le feu fait évaporer.

Il y a trois eſpeces de diſtillation ; ſavoi
l'une que l'on nomme *per aſcenſum*, l'autre *p*
deſcenſum, & la troiſieme *per latus*.

La premiere, eſt celle qu'on emploie ordin
rement : elle ſe fait en plaçant le feu ſous le va
ſeau qui contient la matiere à diſtiller. La ch
leur fait élever les vapeurs au haut du vaiſſea
& elles ſe condenſent en liqueur.

La ſeconde, eſt lorſqu'on met le feu au d
ſus de la matiere qu'on veut diſtiller : les vapeu
qui ſe dégagent des corps ne pouvant s'élev
comme dans la diſtillation ordinaire, ſont forcé
de ſe précipiter en bas dans un vaiſſeau qu'on
diſpoſé à cet effet.

Enfin la troiſieme maniere de diſtiller, q
l'on nomme *per latus*, ou par le côté, eſt la d
tillation qu'on fait dans une cornue. Nous re
voyons à l'art du diſtillateur ce que nous avo
à dire de cette derniere eſpece de diſtillation.

On fait dans la pharmacie un grand nomb
de médicamens par diſtillation ; tels ſont les ea
des plantes qu'on prépare avec l'eau ſimple ;
mêmes plantes qu'on diſtille avec du vin en pla
d'eau, ou avec de l'eau-de-vie, ou avec de l'
prit-de-vin, ou avec du vinaigre. Toutes
diſtillations ſe font à feu nud, ou au bain-m
rie ; c'eſt à l'artiſte à ſavoir approprier le
gré de chaleur qui convient à la matiere q
diſtille.

Lorſqu'on diſtille les plantes avec de l'eau, on
tient ce que l'on nomme *eau diſtillée des p an-*
. Lorſque celles qu'on a employées ſont aro-
ıtiques, on obtient en même tems une huile
i ſurnage l'eau avec laquelle elle diſtille. On
ſépare quand la diſtillation eſt finie. On nom-
: cette huile, *huile eſſentielle*, parce qu'elle eſt
ırgée de preſque toute la partie odorante de
plante. Nous en avons parlé plus haut, page
.

L'eau qui paſſe avec les huiles eſſentielles eſt
linairement blanche, laiteuſe, & elle ne peut
:laircir que dans un très-long eſpace de tems:
ı vient de ce que cette eau tient dans un état
demi diſſolution la partie la plus tenue & la
s fluide de l'huile eſſentielle. La difficulté que
:e eau a à s'éclaircir vient de l'extrême diviſion
:ette huile, & de ſon adhérence avec l'eau.

On prépare de la même maniere les eaux qu'on
ille avec le vin, avec l'eau-de-vie, avec l'eſ-
:-de-vin & avec le vinaigre; mais il y a cette
érence, que lorſque ce ſont des liqueurs ſpi-
.euſes qu'on emploie dans ces diſtillations, il
vient de ſe ſervir du bain-marie. Il eſt bon
:aire obſerver encore que par l'intermede des
ıeurs ſpiritueuſes, l'huile eſſentielle des végé-
x ſe diſſout, & n'eſt point apparente comme
nd on diſtille ces mêmes végétaux avec de
u; mais on peut faire reparoître les huiles
ntielles, qui ſont auſſi diſſoutes, en mêlant
liqueurs ſpiritueuſes dans une grande quan-
d'eau. Le mêlange devient blanc & laiteux,
: grande partie de l'huile eſſentielle ſe ſépare,

& vient nager à la ſurface après un certain tem
de repos.

On fait uſage dans la pharmacie, d'un gran
nombre de ces eaux diſtillées ; il y en a de ſim
ples & de compoſées. On peut pour le déta
conſulter les élémens de pharmacie de M. Baumé

Des médicamens qu'on prépare avec le miel & avec le ſucre.

La plupart des ſucs dépurés des végétaux, le
infuſions, les décoctions, ſont de nature à n
pouvoir ſe conſerver que fort peu de jours : o
a imaginé de les aſſaiſonner avec du miel ou d
ſucre, pour leur procurer la facilité de ſe garde
plus long-tems, & pour adoucir la ſaveur dégou
tante de certaines de ces liqueurs qu'on ne pour
roit faire prendre aux malades ſi elles étoien
pures.

Ces mêlanges forment un genre de médica
mens qui portent le nom de *miel* & de *ſyrop*
avec le nom de la ſubſtance qu'on emploie
lorſque ces ſyrops ſont ſimples ; comme *ſyrop d*
capillaire, lorſque c'eſt du capillaire qu'on a em
ployé, *ſyrop de guimauve*, lorſque c'eſt de la gu
mauve, &c. ; mais les ſyrops compoſés ont d'au
tres noms qui ſont le plus ſouvent relatifs à leu
propriété dominante.

Les ſyrops par conſéquent pourroient êtr
nommés des *conſerves liquides*, parce qu'effect
vement ce ſont des conſerves compoſées d'un
liqueur qu'on a chargée des parties extractive
de

; différentes ſubſtances & débarraſſée des par-
; terreuſes.

Avant que le ſucre fût connu, on n'employoit
: du miel, dans la pharmacie ; mais depuis
: le ſucre eſt devenu commun, il a été ſubſti-
dans la plupart des médicamens où le miel
roit.

Les ſyrops qui ſont préparés avec le miel,
tent ordinairement le nom de miel.

Ceux qui ſont faits avec le ſucre, portent le
n de ſyrops.

On fait les ſyrops avec des ſucs dépurés, ou
c des infuſions & des décoctions faites dans de
u, dans du vin, dans des ſucs dépurés, &c.

On diviſe les ſyrops en ſimples & en compo-
; les *ſyrops ſimples* ſont ceux dans leſquels il
ntre que la partie extractive d'une ſeule dro-
; les *ſyrops compoſés* ſont ceux où il en entre
ieurs. Ces mêmes ſyrops ſimples & compo-
ſont encore diviſés en altérans & en purga-
On nomme *ſyrops altérans* ceux qui agiſſent
doucement dans le corps, & qui ne produi-
point d'évacuation ſenſible. Les *ſyrops pur-
fs* au contraire ont la propriété d'évacuer &
aire ſortir les humeurs hors du corps ; il y en
uelques-uns qui ſont émétiques.

Les ſyrops néanmoins ne peuvent ſe conſer-
qu'un certain tems, & il convient de les re-
uveller au moins tous les ans ; ceux qui peu-
t ſe faire en tout tems, doivent ſe renouvel-
plus ſouvent.

Des ratafiats.

On fait des ratafiats avec les ſyrops d'u
ſaveur & d'une odeur agréable, & de l'eau-
vie, ou de l'eſprit-de-vin affoibli avec partie é
le d'eau. Quelquefois on diſtille l'eſprit-de-
ou l'eau-de-vie ſur des ſubſtances aromatique
on les mèle enſuite avec du ſucre & de l'ea
ou avec des ſyrops, pour faire également
ratafiats. L'on peut, au moyen de ces princi
généraux, faire quelque ratafiat que ce ſoit.
prépare quelquefois des ratafiats médicamentau
& ſingulierement de purgatifs ; mais ce ge
de médicamens ne ſe pratique que dans cert
nes pharmacies étrangeres, & point à Paris.

Des gelées.

Les gelées ſont des ſyrops chargés de ma
res mucilagineuſes, qu'on a fait cuire juſqu'à
certain point, de maniere que, lorſqu'ils ſ
refroidis; ils prennent l'apparence d'une co
Les gelées ſont par conſéquent des conſer
molles de ſucs dépurés, ou des infuſions &
décoctions qui ſont propres à les former.
conſerves ne différent des ſyrops que par le
gré de cuiſſon & leur conſiſtance : *Voyez*
fiſeur.

es marmelades, des conserves médicamenteuses, des électuaires, des confections, des opiates, &c.

Jusqu'à présent nous n'avons parlé que des nserves des substances qui ont été extraites & nues en dissolution, ce qui forme des genres : médicamens qui sont transparens, & qui ne ntiennent rien de la substance ligneuse des dro- es : mais il y a un autre genre de conserves ii forme dans la pharmacie une très-grande asse, & que l'on a divisée suivant la dénomi- tion que nous avons donnée dans le titre du ésent article. Toutes ces compositions sont ab- lument les mêmes, & ne différent essentielle- ent les unes des autres que par les noms.

Les *marmelades* sont ordinairement des con- rves de fruits récens, ou de racines récentes ré- iites en pulpe, & quelquefois de ces mêmes bstances seches, qu'on réduit également en pul- , & qu'on mêle avec du sucre en poudre, ou it à la plume : *Voyez confiseur.*

Les *conserves médicamenteuses* se font exacte- ent de la même maniere ; mais comme la plu- rt sont sujettes à se gâter, M. Baumé propose, ns ses *élémens de pharmacie*, de faire, avec les udres des végétaux, toutes celles qui en sont sceptibles, & de ne les préparer qu'à mesure i'on en a besoin.

Les *électuaires* sont des conserves absolument : même espece ; mais composées de différens in- édiens de toute espece, de poudres, de pul- :s, d'extraits, de baumes, de matieres métalli-

ques préparées, &c. mêlées avec du ſucre ou d
miel.

Pluſieurs des électuaires portent le nom d
confections, d'autres portent le nom d'*opiates*
mais ces diverſes compoſitions ſont de vrais éle
tuaires.

On diviſe les électuaires en ſimples & en com
poſés. Les *électuaires ſimples* ſont des conſerv
qui ne ſont faites qu'avec une ſeule drogue,
le ſucre ou le miel. Les *électuaires compoſés* ſo
ceux dans la compoſition deſquels on fait entr
pluſieurs ſubſtances. On diviſe encore les éle
tuaires en altérans & en purgatifs.

On diviſe auſſi les électuaires en mous, q
ſont ceux dont nous venons de parler, & e
ſolides, qu'on nomme auſſi *tablettes*, *rotules*
morſulis, & quelquefois *trochiſques*.

Les tablettes ſe font de deux manieres : 1°. av
le ſucre cuit à la plume, dans lequel on mêle l
ingrédiens qui doivent former l'électuaire, que l'o
coule enſuite tout chaud ſur une table un pe
huilée, & qu'on coupe promptement par peti
quarrés, ou par loſanges, ou ſous d'autres forme

La ſeconde maniere de former des tablett
conſiſte à mêler les poudres avec une ſuffiſan
quantité de mucilage. C'eſt ordinairement celui
gomme adragante que l'on emploie. On forme d
tout une pâte molle qu'on étend par le moy
d'un rouleau, comme font les pâtiſſiers pour éte
dre leur pâte. On diviſe enſuite cette pâte ſous
forme qu'on juge à propos.

Des pilules.

Les pilules ſont des électuaires plus ou moins
npoſés, & qui ne différent de ceux dont nous
ıons de parler que par le degré de conſiſtance.
s pilules ont, pour l'ordinaire, une conſiſ-
ıce moyenne entre les électuaires mous & les
ctuaires ſolides. On diviſe les maſſes de pilu-
par petites portions, que l'on arrondit entre
doigts, autant que cela eſt poſſible; on les
ıle enſuite dans de la poudre de régliſſe, afin
'elles n'adherent point enſemble: quelquefois
recouvre les pilules avec des feuilles d'argent,
avec des feuilles d'or. Cela ſe fait en roulant
pilules dans ces feuilles métalliques ; ce qui
ɔpelle *argenter* ou *dorer la pilule.*

Des trochiſques.

Les trochiſques ſont des médicamens qui ſont
inairement parfaitement ſecs. Ils ſont com-
és des mêmes ingrédiens que les pilules & les
ctuaires; ils en différent ſeulement en ce qu'on
mploie jamais de ſucre pour les lier ou pour
former. Ce ſont toujours quelques ſubſtances
cilagineuſes dont on ſe ſert à cet effet; par-
que le ſucre a la propriété d'attirer l'humidité
l'air au bout d'un certain tems, & que ces
dicamens doivent être toujours parfaitement
s.

On diviſe le mêlange, après qu'il a été réduit
pâte, en petites pyramides triangulaires, en
ites plaquettes à peu près comme des lentil-

les, en petits grains longuets, ſemblables à de grains d'avoine, &c. on les fait ſécher enſuite & on les garde pour l'uſage.

Des emplâtres.

Les emplâtres ſont des médicamens qui on de la ſolidité & de la fermeté tant qu'ils ſon froids, & qui ſe ramolliſſent par la chaleur. Il ſont compoſés d'huile, de cire, de graiſſe, d poudres des ſubſtances tirées des trois regnes &c.

Il y a deux eſpeces générales d'emplâtres.

1°. Il y a des emplâtres qui doivent leur con ſiſtance & leur ſolidité à la cire jaune ou blan che, à la réſine, &c.

Dans ces eſpeces d'emplâtres il n'y a point or dinairement de matieres métalliques qui leu donnent de la conſiſtance ; ces emplâtres n'exi gent aucun degré de cuiſſon.

2°. Il y a d'autres emplâtres qui ſe font par l moyen de la cuite des préparations de plomb comme le minium, la litharge, le blanc de ce ruſe, le ſel de ſaturne, &c. avec les huiles & les graiſſes.

Ce ſont ces préparations qui donnent à ce ſortes d'emplâtres preſque tout le degré de con ſiſtance qu'on leur connoît.

Ces ſortes d'emplâtres peuvent être regardée comme des eſpeces de ſavons métalliques ; on fai également entrer dans leur compoſition de l cire, de la réſine, des extraits, des poudres des huiles eſſentielles, &c.

Les emplâtres qui se font par le moyen de la
te des préparations de plomb sont encore de
ıx especes. Dans les unes on met une certai-
quantité d'eau pour cuire la litharge, afin
: l'huile ou les graisses ne brulent point; de
te façon elles cuisent comme au bain-marie,
ce qu'elles ne supportent qu'un degré de cha-
r semblable à celui de l'eau bouillante, ou
s-peu supérieur.

Les emplâtres qui se cuisent de cette maniere
ıt toujours d'un blanc sale.

Les autres se cuisent sans eau : de cette ma-
ıre l'huile reçoit un bien plus grand degré de
ıleur. L'huile souffre un commencement de
compofition; elle se brule en partie, & l'em-
tre est noir. Au moyen de cette manipu-
ion, les préparations de plomb se combi-
nt plus promptement avec les huiles & les
aisses.

Lorsque les emplâtres sont cuits, & suffisam-
ent refroidis, on est dans l'usage de les cou-
en petits cylindres, de les envelopper de
pier, & de les étiqueter: on nomme ces pe-
s rouleaux d'emplâtres *magdaleons.*

Le corps des apothicaires & celui des épiciers
forment qu'un seul & même corps, régi par
s loix communes, mais seulement relative-
ent au commerce.

Les statuts & réglemens du corps des apothi-
ires, sont de 1484, sous Charles VIII, de
514, sous Louis XI, de 1516 & 1520, sous
rançois I, de 1571, sous Charles IX, de 1583,
ous Henri III, de 1594, sous Henri IV. Ils

G 4

ont été renouvellés & confirmés par lettres-p
tentes de Louis XIII. en 1611, 1624, &
28 Novembre 1638.

Le corps des apothicaires eſt gouverné par tro
gardes qui ſont choiſis parmi les maîtres apoth
caires.

L'apothicaire, lors de ſa réception, eſt d'abo
reçu marchand épicier, & n'eſt reçu maître ap
thicaire qu'après qu'on s'eſt aſſuré de ſa capacit
indiſpenſable dans l'art de la pharmacie, ma
moins néceſſaire ſi on ſe bornoit à ne faire qu
le commerce de l'épicerie, qui exige, à la vérit
une ſuffiſante connoiſſance des drogues ſimples
mais aucune ſur l'objet de la chymie & ſur
préparation des médicamens.

Voici les formalités que l'on obſerve dans
réception d'un maître apothicaire.

On examine s'il eſt apprentif de Paris, & o
exige de lui la repréſentation de ſon certific
de quatre ans d'apprentiſſage, & celui de ſi
ans en qualité de garçon chez un ou pluſieu
maîtres.

Ces pieces ſont examinées dans une aſſemblé
générale de tous les maîtres apothicaires ; & lor
qu'elles ſont trouvées en regle, & que perſonn
n'a rien a dire ſur la probité & ſur les mœu
de l'aſpirant à la maîtriſe, il eſt inſcrit ſur le
livres en cette qualité. Alors les gardes lui non
ment un conducteur, & convoquent une nou
velle aſſemblée de tous les maîtres, dans laque
le on tire au ſort cinq interrogateurs, & le
gardes lui en nomment cinq autres. L'aſpiran
alors va faire une viſite chez tous les apothica

, leur porte un billet d'invitation à l'effet de
trouver à l'examen qui doit se faire trois jours
·ès en présence du doyen de la faculté ; &
; deux médecins professeurs en pharmacie,
ez lesquels il va également porter des billets
convocation.

Après ces différentes formalités, l'aspirant est
errogé, 1°. par les médecins, 2°. par les
is gardes apothicaires, & 3°. par les apothi-
res dont les noms ont été tirés au sort, &
: ceux qui ont été nommés par les gardes,
observant l'ordre de leur réception. Cette in-
rogation dure l'espace de trois heures.

L'examen étant fini, l'aspirant se retire, & il
admis ou refusé à la pluralité des voix, sui-
nt la capacité qu'on lui a reconnue.

Lorsqu'il est admis à la pluralité des voix,
n des médecins lui annonce qu'on a été satis-
t de ses réponses, & qu'il peut prendre ses
angemens pour subir le second examen, que
n nomme l'*acte des plantes*, & duquel sont
empts les fils de maîtres.

Les aspirans à la maîtrise sont encore tenus à
re un chef d'œuvre, après quoi ils prêtent
rment devant M. le lieutenant de police.

Les veuves des apothicaires, tant qu'elles
nt en viduité, peuvent continuer le commer-
& tenir boutique ouverte; pourvu qu'elles
ent un garçon qui ait été examiné & approu-
é par les maîtres & gardes apothicaires: mais
tte formalité n'est point observée. Ces veuves
e peuvent faire des apprentifs.

Il y a aujourd'hui à Paris environ quatre vingt-quatre maîtres apothicaires.

APPAREILLEUR. L'appareilleur eſt celui qui, dans les atteliers de maçonnerie, a ſoin de choiſir les pierres qui doivent être employées à la conſtruction des ouvrages, de les marquer & de les tracer, ou du moins de fournir aux tailleurs de pierres les patrons & panneaux ſur lesquels ils doivent en faire la taille & la coupe.

Comme les appareilleurs ne ſont pas toujours occupés à tracer, ils taillent également la pierre, & ne font qu'un ſeul & même corps avec les tailleurs de pierre & les maçons : *Voyez tailleur de pierre & maçon.*

ARCHITECTE. L'architecte eſt celui qui donne les plans & les deſſeins d'un bâtiment qui conduit l'ouvrage & qui commande aux maçons, charpentiers, couvreurs & autres ouvriers qui travaillent ſous lui. Le bon architecte eſt un homme qui, ſans compter les connoiſſances générales qu'il eſt obligé d'acquérir, doit poſſéder bien des talens : il doit faire ſon capital du deſſein, comme l'ame de ſes productions, des mathématiques, comme le ſeul moyen de régler l'eſprit, & de conduire la main dans ſes différentes opérations ; de la coupe des pierres, comme la baſe de toute la main-d'œuvre d'un bâtiment : de la perſpective, pour acquérir les connoiſſances des différens points d'optique, & les plus-valeurs qu'il eſt obligé de donner aux hauteurs de la décoration ; qui ne peu

t pas être apperçues d'en-bas. Il doit joindre es talens des dispositions naturelles, l'intelli-ce, le gout, le feu & l'invention, parties lui sont non-seulement nécessaires, mais doivent accompagner toutes ses études C'est s contredit, par le secours de ces connoissan- diverses que les Desbrosses, les Merciers, les rbets, les Perrault & les Mansards, ont mis ceau de l'immortalité à leurs ouvrages, dans construction des bâtimens des Invalides, du l-de-Grace, du château de Versailles, de ceux Clagny, de Maisons, de Quatre-Nations, Luxembourg & du Péristyle du Louvre.

On distingue ordinairement trois especes d'ar-tecture; la *civile* qu'on nomme simplement *hitecture*, la *militaire* & la *navale*.

On entend par *architecture civile* l'art de com-er & de construire les bâtimens pour la com-dité & les différens usages de la vie; tels sont édifices sacrés, les palais des Rois & les mai-is des particuliers; aussi-bien que les ponts, ces publiques, théatres, arcs de triomphes. i entend par *architecture militaire* l'art de for-er les places, en les garantissant, par des cons-ictions solides & bien disposées, contre l'effort s bombes, du boulet, &c. C'est ce genre de nstruction qu'on appelle *fortification*. On en-id par *architecture navale*, celle qui a pour jet la construction des vaisseaux, des galeres, généralement de tous les bâtimens flottans, ssi-bien que de celle des ports, moles, jettées, rderies, magasins & autres bâtimens érigés r les bords de la mer.

L'architecture civile eſt un des premiers art qui ont été mis en pratique. De tous les tem l'homme s'eſt vu forcé de chercher des aſyle contre les injures de l'air & l'attaque des bê tes féroces: c'eſt donc à la néceſſité que l'archi tecture doit ſa naiſſance. Les réflexions & le comparaiſons que firent les hommes ſur leur ouvrages, leur formerent le gout. On par vint d'abord à connoître les regles de la propor tion. On y ajouta enſuite les ornemens, que le lumieres & le génie de chaque ſiecle ont ſuggé rés aux peuples en différens tems. L'architectu re, embellie, corrompue & rétablie ſucceſſive ment, à varié ſuivant le bon ou le mauvais gou des nations.

En jettant un coup-d'œil ſur la maniere don les premiers hommes ſe ſont formé leurs habi- tations, l'eſpace immenſe que l'induſtrie humai- ne a eu à parcourir en deviendra plus frappant, & notre admiration ſe portera naturellement ſu des choſes auxquelles nous ne réfléchiſſons ſeu- lement pas, par l'habitude que nous avons de les voir. Les premieres retraites des hommes fu- rent les antres & les cavernes, dont le ſéjour leur dût bientôt paroître auſſi triſte que mal- ſain; ils auront cherché à ſe procurer des ha- bitations plus commodes & plus agréables. Les premiers logemens auront été proportionnés aux facilités locales de chaque contrée, & relatifs aux lumieres & au génie des différentes peupla- des. Les roſeaux, les cannes, les branches, les feuilles d'arbres, les écorces, les terres graiſſes, ont été les matériaux dont on a d'abord fait

ge. Les premieres maiſons des Grecs ne fu-
: que d'argille : ces peuples furent quelque
s à ignorer l'art de la cuire, pour en conſ-
re des briques : *Voyez* l'état préſent de cet
au mot Briquetier. On a vu autrefois des peu-
, comme on en voit encore à préſent, ſe
ſtruire, faute de matériaux, & ſur-tout d'in-
gence, des cabanes avec des peaux & des os
hien de mer, & d'autres grands poiſſons.
)'autres ont commencé par entrelaſſer groſ-
ement des branches, & à enduire de terre ces
ces de claies : on a donné à ces cabanes la
ne d'une glaciere, un trou pratiqué à la
ıte du toit donnoit iſſue à la fumée. Ce genre
ıbitations s'eſt perpétué chez pluſieurs nations,
: anciennes que modernes. On a pu auſſi
ſtruire les premieres maiſons de troncs d'ar-
; élevés les uns ſur les autres, & rangés quar-
ent. On voit encore aujourd'hui les reſtes
es pratiques originaires dans quelques villa-
d'Allemagne, de Pologne & de Ruſſie.
)n n'avoit beſoin, pour la conſtruction de
bâtimens, ni d'un grand nombre d'outils, ni
eaucoup de machines. On aura abatu origi-
ement les arbres, de la même maniere que
ſauvages les abattent, c'eſt-à-dire, par le
yen du feu. Ils les minent peu à peu avec de
ts tiſons, qu'ils ont ſoin d'entretenir & de
procher ; le même ſecret leur ſert à les cou-
en bille. Ils placent des tiſons de diſtance en
ance ſur le corps de l'arbre qu'ils veulent
iter.

On aura inventé ſucceſſivement quelques in
trumens pour tailler les bois & pour les plan
Les premiers outils étoient faits de certaines pie
res dures ; il exiſte encore dans les cabinets d
curieux de ces anciens outils. La plupart des n
tions de l'Amérique ne ſe ſervent point d'autr
inſtrumens pour tailler les bois & les débite
On aura imaginé enſuite de faire des outils
métal, dont le nombre n'a pas été conſidérab
dans les premiers tems. On peut juger des co
noiſſances des anciens peuples, par celles des P
ruviens, avant l'arrivée des Eſpagnols ; ils n'en
ployoient que la *hache* & la *doloire* pour travaill
leurs bois. La *ſcie*, les *clous*, le *marteau*, & l
autres inſtrumens de charpenterie leur étoie
inconnus.

Le tems où l'on a commencé des édifices
pierres taillées nous eſt abſolument inconn
On en doit dire autant de l'invention de
chaux, du *mortier* & du *plâtre* ; ces découvert
ſe ſont faites inſenſiblement, & de proche
proche.

L'architecture cependant n'a pu faire un ce
tain progrès que depuis qu'on a été en poſſeſſio
d'une quantité d'arts, dont le ſecours lui eſt a
ſolument néceſſaire. Il a fallu inventer les m
chines propres à voiturer & à élever les fardeau
conſidérables ; trouver le ſecret de dompter l
animaux, & imaginer le moyen de les faire ſe
vir au tranſport des matériaux ; il a fallu enfi
trouver l'art de travailler les métaux, ſur-to
le fer. Cependant l'état des bâtimens chez l
Mexicains & le Péruviens, nous a prouvé que

charrettes, ni traineaux, ni bêtes de som-
ſans échafauds, ſans machines propres à
onſtruction des bâtimens, ſans même l'uſage
er, on pouvoit conſtruire des édifices. Il
exiſte encore aujourd'hui chez eux, dont la
cauſe le plus grand étonnement; ils ont
fait à force de bras, avec la longueur du
s & une patience invincible.

Mais l'homme, aidé de ſon induſtrie, ſe rend
plus facilement maître de la nature; ici
ou ſix hommes, en marchant ſur la roue
e grue, machine connue de tout le monde,
ent en très-peu de tems, par le poids ſeul
eur corps, des pierres énormes, que les ef-
s d'un très-grand nombre d'hommes réunis
eroient parvenus, qu'après un très-long tems,
ettre en place. La machine ingénieuſe dont
s parlons a de plus l'avantage, que la partie
rieure, qui ſoutient la pierre énorme que
éleve, tourne comme ſur un pivot avec
lus grande facilité; par ce moyen on ſuſpend
ierre au deſſus de l'endroit que l'on deſire,
n l'abaiſſe enſuite doucement à volonté, en
ant ſeulement la roue très-lentement.

La premiere architecture fut, ſans doute, très-
ſſiere, mais les peuples s'étant policés, & leurs
noiſſances s'étant augmentées à proportion,
ſongea à embellir & à orner les édifices.
rchitecture alors appella pluſieurs arts à ſon
ours: à l'aide du ciſeau, on ſubſtitua des co-
nes de pierre ou de marbre aux poteaux qui,
ginairement, ſervoient à ſoutenir les cabanes.
le eſt l'origine de ces belles colonnades, qui

ſont l'ornement des palais. Il en a été de même d
autres ornemens de l'architecture. C'eſt ſur ce
architecture, dans cet état d'élégance & de perf
tion, que nous allons jetter préſentement un co
d'œil.

La géométrie & la méchanique ſont les ſeuls o
tils de l'architecte. Il cherche à tirer le plus gra
parti poſſible du terrein ſur lequel il doit bâtir ;
conſtruit les maiſons des particuliers avec une be
ſimplicité ; il y procure toutes les aiſances & l
commodités poſſibles; il embraſſe de la penſée,
proportionne par avance aux diſpoſitions du te
rein, l'ordonnance d'un grand palais, une vaſ
cathédrale, le baſſin d'un port, un canal de com
munication entre deux mers, ou d'une riviere
une autre ; il calcule toutes les dimenſions q
ſont néceſſaires pour la conſtruction d'un pont

Les colonnes & pilaſtres, qui ſoutiennent d
qui ornent les grands bâtimens, ſont ce qu'o
nomme en architecture, *ordre.* Chaque ord
eſt compoſé de colonnes dont chacune a ſa ba
& ſon chapiteau, & le tout eſt couronné d'u
architrave, d'une friſe & d'une corniche. On di
tingue trois ordres principaux d'architecture,
Dorique, *l'Ionique* & le *Corinthien*, noms qui pro
vent que la Grece fut le berceau de la belle arch
tecture. Les ordres ne différent entr'eux que dan
la proportion de leurs membres & de leurs pa
ties, & dans la figure des chapiteaux qui co
ronnent les colonnes.

L'architecte, homme de gout, ſe détermin
pour l'eſpece d'ordre qui convient au genre d
bâtiment qu'il conſtruit. Comme le caractere di
tinct

ctif de l'*ordre Dorique* eſt la ſolidité, c'eſt celui 'il emploie ordinairement dans les grands & tes édifices, où la délicateſſe des ornemens oîtroit déplacée ; comme aux portes des cita- les, des villes, aux dehors des temples, aux ces publiques. On reconnoît cet ordre à ſa ſim- cité ; il n'a aucun ornement ſur ſa baſe, ni ſur 1 chapiteau ; la hauteur de la colomne, avec baſe & ſon chapiteau, eſt de huit diame- s.

Veut-il à la nobleſſe joindre plus d'élégance, ait uſage de l'*ordre Ionique*, qui tient le mi- u entre la maniere ſolide & la maniere délica- Dans cet ordre la colonne, y compris la baſe le chapiteau, eſt de neuf diametres de hau- ır ; le chapiteau en eſt orné de volutes, & ſa rniche de denticules.

Conſtruit-il le palais d'un Roi, il fait uſage l'*ordre Corinthien*, le plus délicat & le plus he de tous les ordres d'architecture ; ſon cha- eau eſt orné de deux rangs de feuilles, de huit andes volutes & de huit petites ; ſa colomne, ec ſa baſe & ſon chapiteau, a dix diametres hauteur, & ſa corniche eſt ornée de modil- ns. L'invention de ce bel ordre eſt due au ha- d. Callimaque, célébre artiſte Corinthien, ant remarqué, en paſſant près d'un tombeau, 1 panier qu'on avoit mis ſur une plante d'a- nthe, fut frappé de l'arrangement fortuit, & ı bel effet que produiſoient les feuilles naiſſan- s de cet acanthe, qui environnoient le panier ; conçut depuis le deſſein d'employer, dans les lomnes qu'il fit à Corinthe, les ornemens que

le hasard lui avoit montrés ; ils produisirent plus bel effet dans l'exécution.

Il est un autre ordre que l'on nomme *comp-site*, parce qu'il participe de l'Ionique & du C-rinthien. Cet ordre est encore plus orné que Corinthien. Les grands maîtres de l'art & l personnes d'un gout éclairé se plaignent de qu'on emploie trop souvent cet ordre, qui s'loigne de la belle architecture des Grecs. C ordre composite a son chapiteau orné de de rangs de feuilles imitées de l'ordre Corinthi & de volutes prises de l'ordre Ionique ; sa c lomne est de dix diametres de hauteur, & corniche a des denticules ou modillons simpl Lorsqu'on fait usage de différens ordres, on soin de placer le plus délicat sur le plus s lide.

L'architecte, après avoir conçu & dressé dessein du bâtiment, en confie la conduite à *maître maçon*, ou préside lui-même à l'exéc tion : c'est une tête qui dirige une infinité bras. L'*appareilleur* qui marque les pierres mise, & qui distribue les patrons pour en r gler la mesure & la coupe ; le *scieur*, qui d coupe les gros blocs en diverses lames ; le *tailleu* qui mene son maillet & son ciseau sur les lign qu'on lui a tracées ; le *hallebardier* qui, avec simple apprêt d'un levier ; & de deux rouleau fait arriver la plus lourde masse sur le cha tier ; le *bardeur*, qui, en arcboutant de ses épa les contre d'autres, aide à voiturer la piece ta lée sur le *bar*, espece de grosse civiere, port par quatre ou six hommes, ou qui la charie s

binard, petite voiture trainée par ſept ou huit
nmes, juſqu'aux pieds des *engins*, préparés
ır la guinder au lieu de ſon aſſiſe: le *poſeur*,
ſait donner à cette pierre ſon aplomb, par
ɔéiſſance du ciment encore humide; l'*aide-ma-*
, qui corroie le mortier, ou qui gache le
tre; le *goujat*, qui porte l'*oiſeau* ſur ſes
ıules, c'eſt-à-dire, une eſpece de petite hotte
bois chargée de ciment; ces ouvriers, &
n d'autres, qui montrent le plus d'activité
orent ou négligent de conſidérer quel effet
ɔduira la piece qu'ils conduiſent: on ne voit
confuſion dans leurs mouvemens. Ce ſont
s travaux diſperſés çà & là, ſans ordre & ſans
uté. Les ouvriers, qui couvrent la plaine,
vaillent, pour ainſi dire, à l'aveugle. L'ar-
tecte, qui commande tant d'actions différentes,
voit du ſens & des rapports. Il congédie enfin
t ſon monde, & ce qui n'étoit qu'une idée
fermée dans ſa tête, eſt devenu, pour le com-
ın uſage, une magnifique réalité.

Quant au détail des opérations, exécutées
les principaux ouvriers qui travaillent ſous
dre de l'architecte, *voyez appareilleur*, *maçon*,
leur de pierres.

L'architecture eſt, comme nous venons de le
ır, une ſcience ſi importante, & qui demande
ıt de ſavoir, que M. Colbert, ce miniſtre
é des arts, établit, en 1671, une académie
rchitecture, que le Roi confirma par lettres-
tentes du moi de Février 1717. D'abord elle
ɔit compoſée d'architectes célébres, d'un pro-
ſeur & d'un ſecretaire: quant aux académi-

ciens, ils obtenoient des brevets qui les nc
moient. Par le nouveau réglement, cette a
démie est mise sous la protection du Roi, d
elle reçoit les ordres par le directeur général
bâtimens. Elle est composée de deux classes ; d
la premiere il y a dix architectes, un profess
& un secretaire perpétuel. La seconde classe
remplie par douze autres architectes. Ceux de
premiere classe ne peuvent faire les fonctions d'
trepreneurs ; ceux de la seconde classe peuv
entreprendre dans les bâtimens du Roi seu
ment.

Les officiers des bâtimens du Roi, savoir
intendans, les contrôleurs généraux &c., c
séances aux assemblées de l'académie.

Il y a dans cette académie deux professeur
l'un enseigne l'architecture, ou l'art de décor
l'autre la géométrie, ou le toisé, la coupe,
méchanique. On distribue à la St. Louis de
médailles aux éleves. La premiere, qui est d'o
donne droit d'être pensionnaire à l'acadén
Royale de Rome.

Plusieurs architectes Grecs & Latins avoi
donné des ouvrages sur l'architecture, mais
ne sont point venus jusqu'à nous. *Vitruve* p
être regardé comme le seul architecte anc
dont nous ayons des préceptes par écrit. C
architecte vivoit sous le regne d'Auguste.
composa dix livres d'architecture, qu'il dédia à
Prince ; mais le peu d'ordre, & l'obscurité
se trouve répandue dans son ouvrage, ont do
né lieu à plusieurs architectes d'y faire des no

les de Perrault, homme de lettres & ſavant
ıitecte, ſont les plus eſtimées.

Quoiqu'il y ait beaucoup de différence entre
:hitecte & le maître maçon, l'un exerçant
art libéral, & l'autre ſeulement un métier,
les confond cependant ſouvent enſemble, à
ſe que les uns & les autres peuvent être éga-
ent reçus parmi les architectes-experts-jurés
Roi, créés par les édits des mois de Mai 1690,
a déclaration du mois d'Août 1691.

Ces officiers architectes ſont de deux ſortes;
uns, qu'on nomme *jurés-experts bourgeois*,
les autres, *jurés-experts entrepreneurs*: leur
nbre eſt de ſoixante, trente des uns & trente
autres.

Les fonctions qui leur ſont attribuées par ces
:s & déclaration, ſont de faire ſeuls à l'exclu-
ı de tous autres, tant dans la ville, prévôté
vicomté de Paris, qu'en toutes les autres
es & lieux du royaume, toutes viſites, pri-
s & eſtimations, tant à l'amiable que par
tice, de tous ouvrages de maçonnerie, char-
ıterie, couverture, menuiſerie, ferrurerie,
lpture, dorure, peinture, arpentage, meſu-
;e de terres, & généralement de tout ce qui
ıcerne cet art.

ARDOISIER. L'ardoiſe eſt une eſpece de pier-
bleue foſſille, qui eſt tendre au ſortir de la
riere, & dont on ſe ſert pour couvrir les
ıiſons. Le commerce des ardoiſes eſt plus con-
érable en Anjou, que par tout ailleurs; on
mme en terme du pays *perriere*, ou *periere*
pierriere ou *ardoiſiere*, la carriere d'ardoiſe.

On trouve quelquefois de l'ardoiſe près de la ſurface de la terre, & il y a des pays où cette pierre eſt en auſſi grande quantité, que l'eſt dans les autres la pierre commune. Quelquefois auſſi on eſt obligé de creuſer juſqu'à vingt-cinq ou trente pieds de profondeur avant de la découvrir.

Quand on eſt aſſuré que l'endroit que l'on veut creuſer, peut fournir de bonne ardoiſe, on commence à faire une grande ouverture proportionnée à l'étendue du terrein, & aux moyens de l'entrepreneur; la forme de cette ouverture eſt ordinairement quarrée.

La poſition de l'ardoiſe dans les carrieres, eſt quelque choſe de très-curieux. La carriere forme une maſſe de pierre conſidérable, qui réunit différens *blocs*, & chacun de ces blocs eſt compoſé d'une quantité de feuilles poſées parallelement les unes à côté des autres; d'ailleurs leur poſition dépend de la ſituation de la carriere. Lorſqu'on a enlevé aſſez de terre pour découvrir la pierre d'ardoiſe, on ouvre une tranchée ſuffiſamment vaſte, pour qu'un homme y puiſſe travailler à ſon aiſe avec un outil qu'on appelle *pointe*. Quand cette premiere ouverture eſt une fois faite, l'ouvrage va vîte, & on agrandit la foſſe qu'on a commencée, en abattant les *blocs* d'ardoiſe, juſqu'à ce que le foſſé ſoit auſſi large que l'ouverture de la carriere. Enſuite un ouvrier fait des trous à la diſtance de deux ou trois pieds ſur le haut de la fouillée ou *foncée*, dans leſquels il inſinue des coins qu'on nomme *quilles*, dont la longueur eſt environ de deux pieds &

ui, & un nombre d'ouvriers égal à celui des
is, munis de marteaux du poids de trente livres,
on nomme *pics*, frappent ensemble sur les
is jusqu'à ce que le *bloc* soit séparé du reste
la masse. S'il ne se détache pas aisément, on
mente le nombre des coins ; & comme en
ibant, il se divise en plusieurs parties, on
sert, pour les retirer les unes de dessus les
res, de longs crochets de fer emmanchés au
it d'un bâton. On pense bien que la maniere
détacher l'ardoise avec les coins ne forme pas
pieces bien unies; mais par le moyen d'au-
: outils, & d'un nouveau travail, on remédie
uite à ces inconvéniens. On laisse à la *per-*
e pendant un certain tems des redans à une
ance assez considérable pour monter & des-
dre les ouvriers qui travaillent au fond de la
riere. Pour monter d'un redan à l'autre, il
: des échelles de douze à quinze pieds de
iteur.

La premiere ardoise que l'on tire n'est jamais
bonne, que celle que l'on trouve dans le fond,
elle n'est propre qu'à bâtir des murs : on a
la peine à la diviser en feuilles minces. Après
te premiere, on en trouve encore d'une mé-
cre qualité, mais cependant on peut l'em-
yer pour des bâtimens de peu de conséquen-
, elle est pesante, & on la nomme ardoise
l roux, à cause de sa couleur rousseâtre. On
uve encore une espece d'ardoise qu'on nom-
: *poil gros noir.* Il n'y a point de meilleure ar-
ise que celle qui est d'un bleu foncé & noirâtre,
qu'on nomme *poil noir.* L'humidité contribue

à la rendre parfaite, & il eſt évident que l'ardoiſe inférieure, eſt plus humectée que la ſupérieure.

Lorſque les blocs d'ardoiſe ſont détachés & diviſés en pluſieurs morceaux, on les tranſporte dans des hottes près du chef de la carriere: & on enleve les vuidanges, & les fragmens d'ardoiſes inutiles, dans des hottes différentes de celles qui ſervent au tranſport des *blocs* d'ardoiſe: on les diſtingue en *hottes à quartier*, & *hottes à vuidanges*. Le doſſier des unes & des autres eſt rembourré de paille; mais le panier des *hottes à vuidanges* eſt plus grand que celui des *hottes à quartier*. On occupe juſqu'à cinquante ouvriers dans une carriere, ſans compter les *hotteurs*, qui ſont toujours en grand nombre.

Dès que les ouvriers s'apperçoivent qu'il paroît quelques gouttes d'eau à l'ouverture d'une foncée, ils font un trou comme une eſpece de puits, dans la partie inférieure de la foncée, pour que l'eau qui forme différentes petites rigoles vienne ſe rendre dans ces creux deſtinés à la recevoir. On en pratique même pluſieurs ſuivant le beſoin & les circonſtances, ſur-tout aux bancs où l'on voit que l'eau ſuinte davantage. Ces trous ou puits ſe nomment *cuves*. Quand on a formé une *foncée*, on ſe ſert pour vuider l'eau, de la *baſcule* ou du *trait*; & cette opération ſe fait avec un ou deux hommes; l'un aide au *ſeau* à puiſer l'eau dans la partie inférieure de la *foncée*, & l'autre s'éleve en haut par le moyen de la *baſcule*. Les machines pour vuider les eaux s'établiſſent ſur le côté de la carriere;

l'on nomme le chef. Pour établir ces machi-
sur un terrein solide, & empêcher l'éboule-
nt des terres : on commence par élever dans
térieur même de la fouille, un mur destiné
outenir le chef de la carriere, l'on fait en
e que le haut de ce mur excede de quelques
ds le niveau du terrein où est placée la carrie-
afin que les machines étant dans un lieu
vé, l'écoulement des eaux qu'elles doivent en-
er se fasse plus facilement. Ce mur est cons-
it avec des *blocs* d'ardoise liés avec du mor-
, & a ordinairement vingt pieds d'épaisseur,
usqu'à quarante de hauteur. Près de son ex-
nité supérieure, on scelle plusieurs *poutrelles*
les les unes aux autres : elles soutiennent
is montants, & un autre à fleur du mur avec
uel elles sont assemblées. Il y a, à l'extrêmité
érieure des deux montants, une longue piece
bois & deux autres montants à l'autre extrê-
é de la piece de bois, plus forts & appuyés
une traverse horisontalement sur deux mon-
ts. La distance de l'un à l'autre doit être assez
nde, pour qu'un cheval attaché à un arbre,
sse tourner entre ces deux derniers montants.
y a un arbre posé entre l'un & l'autre, qui
un pivot à son extrêmité, & c'est ce même
ot qui entre dans la traverse dont nous ve-
ns de parler. L'aire que doit parcourir le
eval, a ordinairement vingt-cinq pieds de dia-
tre : il y a deux cables entortillés dans un
nbour que porte le pivot ; les deux cables ont
acun une poulie, & les poulies ont chacune
ir essieu soutenu par deux traverses. Entre

les deux poutrelles qui ſoutiennent les quatre montans, regne un eſpace vuide, poſitivement au deſſus du pont, ou de la cuve creuſée au fond de la carriere, de ſorte que quand il y a un ſeau au bout de chaque cable, & que ce cable eſt ſuffiſamment développé de deſſus ſon tambour, un ſeau ſe remplit dans le puits, tandis que l'autre ſe vuide au haut de la carriere. Chaque ſeau contient communément près de deux muids d'eau : on les garnit pour les rendre plus ſolides de pluſieurs frettes de fer. Il y a deux ances tournantes de maniere qu'ils ſe vuident d'eux-mêmes dans une auge de bois. On monte auſſi des parties d'ardoiſe avec la même machine en attachant aux cables une caiſſe dans laquelle on les inſinue. C'eſt de cette façon qu'on monte les blocs & les fragmens d'ardoiſe au haut de la carriere, & l'on ſe ſert le moins qu'on peut de hotteurs, ſur-tout quand le terrein eſt uni : car pour lors on emploie des chariots ou autres voitures, ſoit pour tranſporter les blocs aux ouvriers d'en haut, ſoit pour enlever les vuidanges.

Dans quelques carrieres, on emploie pour puiſer l'eau, des pompes ordinaires, mais leur entretien eſt conſidérable.

Les ouvriers doivent prendre garde de donner aſſez de talus aux flancs de la perriere, pour éviter les éboulemens qui n'arrivent que trop ſouvent par leur faute. Il eſt de leur intérêt d'y prendre garde : car outre l'éboulement de la perriere, ils s'expoſent aux dangers les plus évidens, & à être enſevelis ſous les ruïnes.

Lorſque l'ardoiſe eſt tranſportée au haut de la

iere ; il y a des ouvriers qu'on nomme *fen-*
s, qui la taillent, & la préparent comme celle
nous voyons journellement ſous nos yeux
le toit des maiſons.
es fendeurs ſont munis d'une ſorte de guê-
compoſées de mauvais haillons couſus les uns
les autres, & ſi multipliés, qu'elles ont trois
juatre pouces d'épaiſſeur, ils portent des
ts bien conditionnés. Cet ajuſtement, miſé-
e en lui-même, leur devient abſolument uti-
our leurs travaux.
n ouvrier fendeur commence par diviſer le
, qu'il appuie contre ſa cuiſſe gauche, afin
availler l'ardoiſe avec plus d'aiſance ; il tient
à main gauche un ciſeau, & frappant avec
naillet de ſa main droite, il le réduit en plu-
s parties plus maniables : il donne enſuite au
la longueur que doit avoir une ardoiſe de
d échantillon, & pour y parvenir, il le par-
en faiſant une petite *rainure*, & frappant
le ciſeau ſur le plat du bloc : cela s'appelle
les *répartons*. Le même ouvrier abat le
u qui ſe trouve ordinairement ſur l'épaiſſeur
loc, pour que le fendeur le diviſe plus aiſé-
t. Cette opération ſe nomme *faire la priſe.*
ut enſuite réduire les *répartons* à l'épaiſſeur
e ardoiſe ; on ſe ſert pour cela d'un ciſeau
un maillet. La premiere diviſion que l'on
ur le *bloc* quand il a été réduit en *répartons*,
elle *contrefendis*, la ſeconde & derniere *fen-*
Quand le fendeur eſt fatigué, ſon attitude
t d'être debout, & le corps courbé, il ſe dé-
à prendre la place du tailleur, qui fend lui-

même à ſon tour ; cette diverſité de travaux le
donne du ſoulagement. L'ardoiſe ſe fend fo
aiſément, mais les deux morceaux ont rareme
la même longueur & la même largeur. Elle a d
nœuds comme le bois, mais ils ſont moins fr
quens.

Quand l'ardoiſe eſt diviſée en pluſieurs pa
ties, il eſt queſtion de les tailler. Cette opér
tion n'eſt pas longue, le tailleur eſt aſſis à terr
ſes jambes étendues ſous un petit *appentis* ou u
eſpece de toit qui le met à l'abri des injures
l'air, & qu'il nomme *tue-vent.* Chaque *taille*
a entre ſes jambes un *billot* qu'on nomme *ch*
put, & appliquant la partie d'ardoiſe ſur ce *ch*
put, il coupe avec un outil de fer qu'il nom
doleau, tout ce qui déborde le bord du bill
Chaque fois que le doleau tombe ſur l'ardoiſ
il détache net la partie qu'il frappe, de ſo
qu'en deux ou trois coups, l'ardoiſe eſt coup
& taillée ; c'eſt ce que l'ouvrier appelle *rondir.*

Il y a différentes eſpeces d'ardoiſe, qu'on d
tingue auſſi par différens noms ; la plus min
de toutes ſe nomme *quarrée fine*, celle qui
plus épaiſſe que la premiere, *quarrée forte* ;
troiſieme eſpece ſe nomme *poil gros noir*, &
quatrieme, *poil taché.* L'ardoiſe *poil taché* n
pas belle, mais elle ſe trouve quelquefois f
bonne : l'ardoiſe *poil roux* eſt trop peſante.
tailleur a ſoin auſſi de ſéparer les différentes q
lités. Il y a encore quelques autres eſpeces d'
doiſe, l'une qu'on nomme la *quartelette*, a mo
de dimenſion que la *quarrée* : l'autre qu'on no
me, l'*heridelle*, a peu de largeur, & ne p

ıre servir que pour la couverture des clochers, même que la *cosine*, qui est convexe naturel- ent.

Dn fait différens ouvrages avec l'ardoise, est propre à faire des tombes, des tables, carreaux d'appartemens. Les géometres s'en vent aussi pour tracer des figures de mathé- tiques avec une pierre blanche, parce qu'en ıyant les traits avec un linge, on les détruit ment. Les ardoises se vendent au cent, au lier, & à la fourniture, qui est de vingt-un liers, fournies de quatre au cent. Quand elles t prises sur la *perriere*, on en met dix au t, pour dédommager les acheteurs des risques la voiture, cette marchandise étant fort facile : casser.

L'ordonnance de Paris sur la *moison* des ar- ses, chap. 29. art. 4. veut que l'ardoise qui destinée à la construction des bâtimens de is & des environs, soit faite & fabriquée des res tirées de la troisieme foncée, qui se trou- a au moins à vingt-sept pieds de profondeur, que l'ardoise qui sera tirée des deux premieres cées reste dans la province, pour couvrir les imens de la ville d'Angers & des environs.

L'ordonnance a déterminé les deux especes rdoise qu'on doit employer pour la consom- tion de la ville de Paris, & pour l'entretien maisons du Roi. Le Parlement a confirmé article de l'ordonnance, par un arrêt du 5 ût 1669. Il est arrêté par cet article, que l'on fabriquera que de deux qualités d'ardoise; ne appellée *quarrée forte*, qui aura 10 à 11

pouces de long, fur 6 à 7 de large, & 2 lign
d'épaiffeur; l'autre nommée *quarrée fine*, qui a
ra 12 à 13 pouces de longueur, fur 7 à 8 po
ces de largeur, & une ligne d'épaiffeur, de qua
tier fort, fin & fonnant. Ces deux fortes d'a
doifes font taxées par ce même arrêt; la quarr
forte à 22 livres, la quarrée fine à 21 livre
& il eft ordonné qu'elles feront féparées dans l
batteaux & dans les magafins. La bonne ardoi
doit avoir un fon clair, & un œil d'un bleu l
ger. Un moyen certain de s'affurer fi elle eft
nature à ne fe point imbiber d'eau: c'eft de p
cer une ardoife perpendiculairement dans u
vafe où il y ait un peu d'eau, & de l'y laif
dans cette pofition pendant une journée. Si l'a
doife eft bonne, c'eft-à-dire, d'une contextu
ferme, elle n'attirera point l'eau au-delà de f
lignes au deffus de fon niveau; & peut-être n
auroit-il que les bords qui étant un peu défun
par la taille, fe trouveront humectés. Au co
traire, fi l'ardoife eft de mauvaife qualité, e
s'imbibera d'eau, comme une éponge, jufqu'à
furface fupérieure.

Les entrepreneurs des perrieres firent des r
préfentations dans le tems, & fe plaignirent d
tort que ce réglement feroit à leur commerc
mais ils ne furent point écoutés: au contrair
il fut confirmé par une nouvelle ordonnanc
rédigée en 1672, & depuis on n'a pas chan
l'ordonnance.

Les droits de fortie que l'on paye en Fran
pour les ardoifes, font de quinze fols, & ce
d'entrée de dix fols pour le millier en nomb

L'art de l'ardoiſier n'a point été établi en maî-
iſe ; mais il n'appartient qu'aux maîtres cou-
eurs d'employer l'ardoiſe pour la couverture
s maiſons, dans les endroits où il y a maîtriſe.
)yez couvreur.

ARGENTEUR : *voyez doreur.*

ARITHMÉTICIEN. L'arithmétique eſt cette
rtie des mathématiques, par laquelle on ap-
end à calculer avec juſteſſe & facilité, & à
nnoître ſûrement la valeur de toutes ſortes de
mmes propoſées, ſoit en les ajoutant enſemble,
t en les ſouſtrayant les unes des autres, ſoit
les multipliant les unes par les autres, ſoit
fin en les diviſant & les partageant.

L'eſſentiel de l'arithmétique conſiſte propre-
ent dans les quatre regles ou opérations appel-
s l'*addition*, la *ſouſtraction*, la *multiplication*, &
diviſion.

Il eſt vrai que pour rendre plus faciles les cal-
s de commerce & aſtronomiques, on a ima-
ié diverſes autres regles : telles que ſont celles
compagnie, de proportion, d'alliage, & quel-
es autres ; mais en ſe ſervant de ces regles, on
pperçoit évidemment que les quatre premieres
nt nous avons parlé, font la baſe de toutes
opérations de l'arithmétique.

Il n'eſt pas poſſible de parler affirmativement
l'invention de l'arithmétique. Les hiſtoriens
plus anciens n'en diſent rien d'aſſez aſſuré
ur en fixer le tems, ni l'auteur ; on peut con-
turer cependant qu'une ſcience ſi utile a dû
premiers commencemens à la néceſſité de faire

des partages, & à l'introduction du commer parmi les hommes. Plusieurs croient qu'on d l'arithmétique aux Tyriens, parce qu'ils passe pour être les premiers commerçans de tous peuples anciens.

L'arithmétique, telle qu'elle est aujourd'hu se divise en différentes especes, comme *théo que*, *pratique*, *instrumentale*, *numérale*, *logarithn que*, *spécieuse*, *décimale*, *tétractique*, *duodécima sexagésimale*, *&c.*

Nous faisons usage dans notre arithmétiq de dix caracteres arabes, 0, 1, 2, 3, 4, 5, 7, 8, 9, après quoi nous recommençons 1 11, 12. Cette méthode de calculer n'est pas f ancienne, & il est à présumer que cette progr sion a pris son origine des dix doigts des mai dont on se servoit dans les calculs, avant q l'on eût réduit l'arithmétique en art.

Avant le regne du fameux Alexiowitz, E pereur de la grande Russie, il y avoit tout plus vingt Moscovites qui connussent l'usage chiffres. Ce Prince fut le premier qui fonda u école à Moscow, pour y apprendre une scie si nécessaire dans le commerce Avant cet étab sement, les Moscovites employoient certa grains de leur invention, qu'ils enfiloient dans fil d'archal, & après une opération très-ennuy se, ils venoient à bout de multiplier ou de d ser quelque somme, non sans commettre t souvent de grandes erreurs. Les habitans or naires du Pérou emploient encore entr'eux l ancienne maniere d'arithmétique, qui cons d

ns les divers arrangemens de grains de mays, nt ils se servent au lieu de jettons.

Il y a des experts jurés-écrivains, arithméti- ɛns. *Voyez écrivains.*

ARMURIER. L'armurier est celui qui faisoit trefois les armes défensives, dont les guerriers couvroient, comme le casque, le heaume, la irasse & autres. Quelques vocabulaires confon- nt aujourd'hui l'armurier avec l'arquebusier ; pendant l'*armurerie* & l'*arquebuserie* sont deux ofessions différentes ; l'une étoit dans toute sa gueur avant l'établissement de l'autre.

La communauté des armuriers qu'on appel- t aussi *heaumiers*, étoit nombreuse. Leurs pre- ers statuts leur furent donnés par Charles VI, i en 1409, les érigea en corps de jurande. Ces ciens statuts ayant été négligés, & presque olis, ils furent renouvellés en 1562, sous Char- IX. Ces derniers statuts contiennent toute la cipline du corps.

Les ouvrages qui pouvoient être faits par les îtres armuriers heaumiers, étoient tous har- is pour homme, comme corcelets, cuirasses, usses-cols, *tassettes*, brassarts, &c.

Le patron des armuriers, est Saint Georges, nt la confrairie étoit à Saint-Jacques de la Bou- erie ; mais les armures n'étant plus de mode, communauté des armuriers est tombée.

La fabrique des corps de cuirasse dont on se t encore dans quelques régimens de la cava- ie Françoise, est présentement établie à Besan- n : on en fait aussi venir quelques-uns de Suisse.

ARPENTEUR. L'arpenteur est celui dont l'of-

fice eſt d'évaluer en arpens les terres, bois, bu
ſons, forêts, garennes, eaux, iſles, & qui
pouvoir de mettre des bornes, & de faire d
partages. Il faut qu'un arpenteur ſache bien l'arit
métique & la géométrie pratique: il ſeroit eſſe
tiel de n'en jamais recevoir qu'ils ne fuſſent in
truits de la théorie de leur art.

L'arpentage eſt un art très-ancien: on croit mêr
que c'eſt lui qui a donné naiſſance à la géométrie

L'arpentage a trois parties: la premiere conſiſt
prendre les meſures ſur le terrein même; la ſecon
à mettre ſur le papier ces meſures; & la troiſiem
trouver l'aire du terrein. On diviſe encore la p
miere en deux parties, qui conſiſtent à faire
obſervations des angles, & à prendre les meſu
des diſtances. On fait les obſervations des ang
avec quelqu'un des inſtrumens ſuivans; le grapl
metre, le demi-cercle, la planchette, la bouſſole, &
Les diſtances ſe meſurent avec la chaîne ou l'o
metre. La ſeconde partie de l'arpentage s'exéc
par le moyen du rapporteur & de l'échelle d
penteur. La troiſieme partie conſiſte à rédu
les différentes diviſions, les différens enclos,
en triangles, en quarrés, en parallélogrames,
trapeſes, mais principalement en triangles,
ſuite l'on détermine l'aire ou la ſurface de
différentes figures.

Le bâton d'arpenteur eſt un inſtrument
connu: il eſt compoſé d'un cercle de cuivre,
plutôt d'un limbe circulaire gradué, & de
diviſé en quatre parties égales par deux lig
droites, qui ſe coupent au centre à angles dro
à chacune des quatre extrêmités de ces ligne

centre ſont attachées deux viſieres, & le tout monté ſur un bâton.

Dans un *ouvrage* qui paroît depuis peu, & i a pour titre *l'arpenteur foreſtier*, on trouve e méthode nouvelle pour calculer & conſtruire ıtes ſortes de figures, ſuivant les principes ›métriques & trigonométriques, avec un traité rpentage appliqué à la réformation des forêts. s détails, qu'il ſeroit trop long de décrire ici, ſont très-bien expoſés.

C'étoit autrefois le grand arpenteur de France ı avoit droit d'inſtituer des arpenteurs partiiers: mais en 1554, Henri II érigea des arıteurs en chaque bailliage en titre d'office: ce . fut néanmoins avec clauſe expreſſe de ne .nt préjudicier aux droits des Barons, qui ont :ore aujourd'hui le droit d'inſtituer des arpenrs pour leurs juſtices. Ainſi l'ordonnance de 75, qui défend aux Seigneurs ayant haute, yenne, & baſſe juſtice, & autres ſujets du i, d'inſtituer arpenteurs en leurs terres, ne ıtend que des ſimples hauts juſticiers, & non des Barons.

Touchant les arpenteurs, il y a eu pluſieurs ts, déclarations & arrêts du conſeil, qui ſont portés dans le dictionnaire des arrêts.

Par l'ordonnance de Henri II, & par celle de arles IX, les arpenteurs ſont crus à leurs ſerns; & par celle de Henri III, ils ſont exempts logement des gens de guerre.

Quand on dit que les arpenteurs ſont crus à rs ſermens, on doit bien s'imaginer que ce ſt que lorſqu'il n'y a point de fraude de leur

part : ainsi un arpenteur ou un expert, élu p
les parties, ou nommé d'office par le juge po
visiter des lieux ou des ouvrages, qui auroit f
par fraude un faux rapport, seroit condamné p
le juge à une amende arbitraire, & aux dépen
dommages & intérêts envers les parties, si
fraude étoit prouvée.

ARQUEBUSIER. L'arquebusier, qu'on no
moit autrefois *artillier*, fabrique toutes les peti
armes à feu, telles que sont les arquebuses,
carabines, les fusils, les mousquets, les mousqu
tons, les pistolets ; il en forge les canons,
fait les platines, & les monte sur des fûts
bois.

L'arquebusier fait des fusils de guerre, & d
fusils de chasse : les parties essentielles de l'un
de l'autre, sont absolument les mêmes, & ils
différent entr'eux qu'en ce que le fusil de gue
a quelques pieces particulieres propres à la défe
se & à la commodité du guerrier.

Les *arquebuses* & les *pistolets à rouet* sont a
jourd'hui des armes presque inconnues : l'on n'
trouve guere que dans les arsenaux & dans
cabinets d'armes, où l'on en a conservé par cur
sité. C'étoit un rouet, ou une petite roue d'ac
qui donnoit le mouvement à tous les ressorts
ces armes. Nos armes d'à présent sont beauco
plus simples, & d'un usage plus facile. C'est
marche de l'esprit humain, il ne vient au p
simple qu'après de très-longs détours.

Lorsque l'arquebuse étoit en usage, on app
loit *arquebusiers* les soldats qui en étoient arm
On tire encore en plusieurs villes de France

x de l'arquebuſe pour le plaiſir & l'amuſe-
nt des bourgeois. On l'appelle ainſi, parce
e l'établiſſement de ce prix avoit eu pour ob-
d'exercer les bourgeois des villes à ſe ſervir
cette arme avec adreſſe dans les tems où la
de des villes leur étoit confiée. Ces prix ſub-
ent encore dans pluſieurs villes; & quoique
n s'y ſerve de fuſils, ils retiennent leurs an-
ns noms de prix de l'arquebuſe.

On voit encore dans de vieux châteaux des
uebuſes à croc, ainſi nommées, parce qu'elles
it ſoutenues ſur un chevalet; on s'en ſervoit
ucoup autrefois pour garnir les creneaux &
meurtrieres des murs: ces arquebuſes étoient
maſſives & ſi peſantes, qu'il falloit deux hom-
s pour les porter. On mettoit le feu à ces
uebuſes avec une méche comme aux ca-
ns; la portée en étoit plus grande que celle
fuſil.

Un fuſil de chaſſe eſt compoſé d'un canon,
ne platine, d'une monture, c'eſt-à-dire d'un
, & d'une garniture.

Le *canon* eſt compoſé de deux pieces eſſentiel-
; ſavoir, ſon corps, & ſa culaſſe; on entend
culaſſe cette piece de fer adaptée à vis au *ton-
re* du canon, c'eſt-à-dire, à l'endroit où l'on
ce le trou par lequel le feu ſe communique du
ſſinet au corps du canon; ce trou ſe nomme
niere.

Le canon ſe forge à chaud. Pour forger un
non, on prend une barre de fer, on la chauf-
on l'étend à coup de marteau dans ſa lar-
ur ſur l'enclume, obſervant de la rendre bien

mince ſur les bords. Après cette opération on reploie, on y paſſe au milieu un morceau (fer cylindrique, ſur lequel on arrondit le canoı on le ſoude enſuite dans ſa longueur ordinair ment de ſix en ſix pouces à la fois, plus c moins, ſuivant l'habileté de l'artiſte. Quand canon eſt ſoudé, on y paſſe intérieurement ur *méche* pour le calibrer comme on le deſire, le polir. La méche eſt une tringle de fer, à l'e trêmité de laquelle il y a un morceau d'aci quarré. On lime enſuite le canon par deſſus, o y poſe trois ou quatre tenons, c'eſt-à-dire, tro pieces de fer pour recevoir les *goupilles* ou le *tiroirs* qui ſont du nombre des parties de la ga niture.

Les goupilles ſont des morceaux de fil de fe qui paſſent dans les tenons pour tenir le cano avec le bois; & les tiroirs ſont des morceau de fer plats ſervans au même uſage: ils ſont fer dus & retenus par une goupille, & peuvent alle & venir à volonté, ce qui leur a fait donner nom de tiroir. Après cette opération on taroc le tonnerre, c'eſt-à-dire, qu'on y forme intérieu rement des filets avec un inſtrument de fer ap pellé *tarot*, pour recevoir la vis de la culaſſe enſuite on ajuſte au milieu, & à quatre ou cin pouces du bout du canon un *guidon*, qui eſt u petit morceau de métal taillé en forme de grai d'orge pour diriger l'œil du tireur; enſuite o fait le trou qu'on nomme lumiere, & qui, com me nous l'avons dit, ſert à faire communique le feu du baſſinet dans l'intérieur du canon.

La partie nommée *platine* eſt compoſée d

ıſieurs pieces, dont les unes ſont extérieures, les autres intérieures. Les parties extérieures ıt le corps de la platine, & le baſſinet, dont y a deux ſortes; ſavoir, le baſſinet détaché, le baſſinet d'une ſeule piece. Le baſſinet détaé doit être ajuſté avec une vis qu'on nomme ; de baſſinet; celui d'une ſeule piece doit être rgé avec le corps de la platine. Les parties la platine ſont en outre une batterie portant vis, un reſſort de batterie, & ſa vis; un chien mpoſé de ſon corps & de ſa vis, de ſa maoire, & de ſon clou qui paſſe dans la noix; corps de la platine a encore deux pivots tarodés ur recevoir les deux grandes vis.

Le *corps de platine* eſt la partie ſur laquelle, & ns laquelle ſont aſſemblées toutes les autres. : *baſſinet* eſt celle qui correſpond à la lumiere canon; elle eſt ainſi nommée parce qu'elle a forme d'un petit baſſin oblong; c'eſt dans ce ſſinet que l'on met la poudre d'amorce. La *batie* eſt une piece doublée d'une plaque d'acier ıi reçoit la pierre à feu à la chute du chien; *chien* eſt la partie qui porte la pierre, & qui uche ſur la batterie lorſque le coup part; la *ichoire* enfin eſt la piece qui pince la pierre, & ıi l'aſſujettit.

Les parties intérieures de la platine ſont le and reſſort & ſa vis, la noix, la bride ſur la ɔix & ſa vis, une gachette, un reſſort de gaıette & ſa vis.

Le *grand reſſort* eſt compoſé d'un œil pour :cevoir la vis, & d'un pivot afin de maintenir

le cul du grand reſſort, & d'une griffe qui ſe met avec les griffes de la noix. La *noix* eſt compoſé de deux crans pour recevoir le *bandé*, & le *demi-bandé*, & armer le chien, elle eſt encore composée d'un petit pivot qui paſſe dans la brid La *bride* eſt une piece qui tient réunies la noi & la gachette pour les rendre plus ſolides; l *gachette* eſt la piece qui entre dans les crans de l noix pour faire partir le chien, & qui entre dan le bandé & le demi-bandé.

Toutes les différentes pieces que nous venon de détailler ſe forgent ſéparément, & s'aſſembler avec ajuſtage, & à vis; on entend par *ajuſtag* les pieces bien jointes & bien unies enſemble.

La *garniture* peut être faite de divers métaux comme fer, cuivre, or & argent, ſuivant la ri cheſſe de l'arme qu'on ſe propoſe de faire. Sou le nom de garniture, on comprend égalemen pluſieurs pieces; ſavoir, une plaque, un porte vis ou contre platine, une piece de détente, un ſous-garde, une goupille, trois ou quatre porte baguettes, dont l'un doit être à queue.

La *plaque* eſt une piece attachée par deux vi ſous la partie inférieure de la croſſe, ou du boi Le *porte-vis* eſt une piece qui reçoit les têtes de deux grandes vis qui retiennent la platine. L *piece de détente* eſt celle qui reçoit la vis de l culaſſe du canon; la *détente* eſt une piece qui v ſe joindre à la queue de la gachette, & qui ſer à faire marcher la platine; la *ſous-garde* eſt un piece qui couvre la détente, & qui eſt attaché par deux vis & une goupille; les *porte-baguett* ſont de petits cylindres de métal qui ſont creu

placés de distance en distance le long du bois
ur recevoir la baguette.

Toutes les pieces de la garniture sont plus ou
)ins décorées, suivant le gout de l'artiste.

Les *fûts* qu'on emploie pour l'arquebuserie
nt de bois de noyer ou d'érable, c'est à l'ou-
ier à choisir celui qui convient le mieux à la
auté de l'arme qu'il veut monter dessus; les
guettes sont de noyer, de chêne ou de baleine.

On coupe le fût sur des calibres, c'est-à-dire,
: des modeles formés d'une planche d'un pou-
d'épaisseur. Quant à l'ordre qu'on suit pour
)nter toutes les pieces d'un fusil, il n'y a point
regle décidée, les uns commencent par une
:ce, & les autres par l'autre.

On forge à Paris les meilleurs canons, & on
travaille aussi les plus excellentes platines; ce-
ndant plusieurs emploient pour les armes com-
ines des canons & des platines venans de Sédan,
Charleville, & autres lieux. Les arquebusiers
ivent faire aussi tout ce qui est propre à mon-
, démonter, charger & décharger toutes les
nes qu'ils fabriquent.

A l'égard des *baguettes* qui sont ordinairement
chêne, de noyer ou de baleine, elles vien-
nt pour la plus grande partie de Normandie &
Livourne, & se vendent au paquet : ce sont
arquebusiers qui les ferrent.

De toutes les marchandises de contrebande, les
nes, tant offensives que défensives, sont celles
nt la sortie hors du royaume est la plus ri-
ureusement punie par les ordonnances. Non-
ilement il y a confiscation & amende pronon-

cées contre ceux qui exportent des armes ſa
permiſſion & paſſeport, mais encore les ma
chands & voituriers ſont ſujets à des peines a
flictives, ſuivant la nature de la contraventio

Il y a une eſpece d'*arquebuſe*, nommée *fuſil*
vent, machine plus curieuſe qu'utile. C'eſt u
eſpece d'arme chargée d'air, dont l'effet ne le ce
guere à celui des fuſils ordinaires, mais qui da
l'inſtant du coup fait du bruit, ſur-tout ſi l'o
eſt en plein air. C'eſt apparemment ce qui
donné occaſion aux hiſtoires ou plutôt à la fab
de la *poudre blanche*, qui produiſoit ſon eff
ſans bruit.

A la croſſe de l'*arquebuſe à vent*, eſt une eſpe
de piſton dont on ſe ſert pour charger le fu
d'air : ſa charge, au lieu de poudre eſt donc u
air très-comprimé : on leve une détente, il s'écha
pe un peu d'air qui par ſon élaſticité chaſſe
balle du fuſil, avec une force preſque égale
celle de la poudre : on remet une autre balle,
on peut tirer ainſi pluſieurs coups, mais do
la force va toujours en s'affoibliſſant, parce q
l'air ne ſe trouve plus dans une auſſi grande co
preſſion.

Les arquebuſiers, nommés improprement a
muriers, compoſent une communauté de ſoixa
te & dix maîtres; leur érection en corps de j
rande n'eſt pas fort ancienne. Les réglemens d
arquebuſiers ſont compoſés de 28 articles :
jurés ſont fixés au nombre de quatre, dont de
s'éliſent chaque année.

Tout maître doit avoir ſon poinçon pour ma
quer ſes ouvrages, dont l'empreinte doit reſ

une table de cuivre dépoſée au Châtelet dans
hambre du Procureur du Roi.

L'apprentiſſage doit être de quatre années con-
ıtives, & il faut travailler quatre autres an-
s chez les maîtres, en qualité de compagnon,
nt d'aſpirer à la maîtriſe.

Chaque maître ne peut avoir qu'un ſeul ap-
ntif à la fois, ſauf néanmoins à ceux qui le
ılent d'en prendre un ſecond après la troiſie-
année du premier achevée.

Les fils de maîtres, ſoit qu'ils travaillent dans
maiſon paternelle, ſoit qu'ils apprennent le
ier dehors, ſont obligés à l'apprentiſſage de
tre ans, tenant lieu d'apprentifs aux autres
ıtres; mais non pas à leurs peres.

Toute marchandiſe foraine du métier d'arque-
erie arrivant à Paris pour y être vendue, ſoit
les marchands forains mêmes, ſoit par ceux
la ville, ne peut être expoſée en vente qu'el-
n'ait été viſitée & marquée du poinçon de la
nmunauté, étant au ſurplus défendu aux maî-
d'aller au-devant deſdits forains, ni d'ache-
d'eux aucune marchandiſe avant ladite viſite
e.

Enfin il eſt défendu aux maîtres de la com-
nauté & aux forains de *brazer*, ni d'expoſer
vente aucuns canons brazés; avec faculté aux
és qui en ont fait la viſite, de les mettre au
, pour découvrir ladite brazure, & les autres
auts deſdits canons; à la charge néanmoins
leſdits jurés de les remettre, s'ils ſe trouvent
bonne qualité au même état qu'ils étoient au-
avant qu'ils les euſſent mis au feu.

Il a été permis aux maîtres arquebuſiers d'éta
blir à Paris un jeu d'arquebuſe, tel qu'on le vo
dans le fauxbourg Saint Antoine, pour y exerce
la jeune nobleſſe, & ceux qui ſont profeſſion de
armes. Il leur eſt encore permis de faire toute
ſortes d'arbalètes d'acier garnies de leurs banda
ges, arquebuſes, piſtolets, piques, lances & fu
tels, &c.

Les maîtres arquebuſiers peuvent en outre fa
briquer & vendre dans leurs boutiques tous ba
tons ouvrages en rond & au rabot, privative
ment à tous autres métiers.

Aucun maître ne peut tenir plus de deux com
pagnons que les autres maîtres n'en ayent autant
ſi bon leur ſemble, à peine d'amende.

ARTIFICIER. L'artificier eſt celui dont
profeſſion eſt d'employer la poudre à canon, e
la renfermant dans différens cartouches de ca
ton, pour en former des pieces d'artifices, deſt
nées aux réjouiſſances publiques, ou aux dive
tiſſemens des particuliers. La forme de ces art
fices varie autant que leurs noms. L'artificier
ſe borne point à donner au feu qui réſulte
ſes préparations une ſeule nuance; il lui en pr
cure pluſieurs autres très-agréables à la vue,
ajoutant dans la compoſition de ſes artifices ce
taines matieres métalliques.

Le carton propre à l'artifice ſe nomme *ca*
de moulage. Il eſt fait de pluſieurs feuilles de b
papier gris pour le milieu, & de papier bla
pour l'extérieur, qui ſont collées enſemble av
de la colle de farine : il faut qu'il ſoit aſſez min
pour que l'on puiſſe le rouler commodément po

former le cartouche. Il suffit de s'en procurer :rois épaisseurs ; savoir, de trois feuilles pour petites fusées, jusques & compris celles de huit lignes de diametre ; de cinq feuilles pour :s d'au dessus ; & de huit feuilles pour les pots grettes.

,a colle pour le carton & pour le moulage se avec de la fleur de farine de froment ; on la empe bien dans de l'eau, & l'ayant mise sur u, on la laisse bouillir jusqu'à ce qu'elle ait lu son odeur de farine, & on y ajoute de n en poudre ; ensuite on passe ce mêlange un tamis de crin, en ayant soin de le ma- pour diviser les grumeaux, & ôter tout ce pourroit être un obstacle à la perfection du ge. On se sert pour cette opération de gran- brosses de poil de porc.

)uand on a collé deux cens cartons, on les en presse entre deux planches bien unies ; u défaut de presse on se contente de charger planches avec quelque chose de pesant. Les ons ayant été six heures en presse sont sus- dus à des cordes avec des crochets de fil de n jusqu'à ce qu'ils soient absolument secs ; s on les remet encore en presse pour ôter la rbure qu'ils peuvent avoir pris en séchant.

)n se sert d'*étoupille* pour amorcer les fusées, our conduire le feu d'une piece à une autre. ,a matiere de l'étoupille n'est autre chose que :oton filé, mis en plus ou moins de doubles, ant la grosseur qu'on desire donner à l'étou- :. On fait tremper ce coton pendant quel- s heures dans de l'eau-de-vie, & encore mieux

de l'esprit-de-vin, & quand il en est suffisamme
imbibé, on répand dessus du poussier de pouc
à canon, & on manie le coton dans le plat où
a trempé pour qu'il se pénétre & se couvre
cette pâte de poudre. Lorsqu'il en est suffisa
ment couvert, on le retire du plat en le passa
légerement dans les doigts, pour étendre la pa
de maniere qu'il en soit couvert par-tout éga
ment, & on le met ensuite sécher à l'ombre s
des cordes.

L'étoupille étant seche, on la coupe par mo
ceaux de deux pieds & demi de longueur; on
forme des bottes ou paquets, & on les conser
dans un endroit bien sec.

Les *amorces* proprement dites se font aut
ment que les étoupilles. On prend de la pouc
en grain que l'on humecte d'un peu d'eau,
on la broye sur une table, avec une molette
bois, jusqu'à ce qu'elle ait pris la consistan
d'une pâte bien fine. On s'en sert pour coller
retenir l'étoupille dans la gorge des fusées.

L'état de l'artificier exige bien des commo
tés qui ne se rencontrent pas indifféremment da
toutes les maisons. Premiérement, il a beso
d'une petite chambre sur terre pour charger
fusées volantes, cette opération ne se fait p
sans bruit, puisqu'on y emploie le maillet do
les coups réitérés pendant long-tems demande
un lieu qui en amortisse le retentissement. L'
tificier doit encore s'attacher à avoir une cha
bre qui ne soit point humide pour y faire c
tains ouvrages, comme, par exemple, pour r

les matieres, faire les cartouches, & les petits
fices.

Le salpètre, le soufre, le charbon & le fer,
les matieres les plus ordinaires dont on fasse
ge dans l'artifice. Leurs différentes combinai-
; varient leurs effets & la couleur des feux :
couleurs consistent en une dégradation de
nces du rouge au blanc. Le soufre lorsqu'il
lomine donne un bleu clair, & le fer produit
étincelles dont l'éclat a fait nommer *feu bril-*
la composition dans laquelle entre cette ma-
e. La dose de charbon & de soufre qui doit
ner le plus de force au salpètre n'est pas la
ne pour l'artifice que pour la poudre à canon;
n faut moins pour la poudre, attendu que
ituration qui divise le charbon & le soufre
plus petites parties qu'ils ne peuvent l'ètre dans
compositions d'artifice, multiplie en quelque
e ces matieres en multipliant leurs surfaces.
ez *poudrier*.

es matieres dont nous avons parlé, doivent
pulvérisées & tamisées de maniere à pouvoir
nèler intimément entr'elles. La limaille de
n'est susceptible d'aucune préparation ; on en
ve communément de toute faite chez les ou-
rs qui travaillent le fer.

our former les *cartouches* propres à renfer-
l'artifice, on roule le carton sur une baguette
n nomme *baguette à rouler* : on lui donne de
etre les deux tiers de l'intérieur du moule
doit servir à charger le cartouche. Le moule
à soutenir le cartouche lorsqu'on le charge,
régler la hauteur du massif.

Le carton doit être entiérement collé, à l'
ception du premier tour qui enveloppe la bagu
te : on trempe dans l'eau le dernier tour du c
ton avant de le coller, pour lui ôter le ress
qu'il a naturellement, & qui feroit dérouler
cartouche après qu'il est formé.

Les cartouches pour les *lances* & pour les *c
duites de feu*, doivent être faits de papier ; ce
des *serpenteaux*, & autres petites fusées de ci
à six lignes de diametre extérieur, sont faits
cartes à jouer ; on termine ces especes de c
touches par deux tours de papier gris dont
dernier est collé.

Il ne faut pas attendre que les cartouc
soient entiérement secs pour les *étrangler* ;
état de sécheresse rendroit l'opération plus pén
& plus sujette à des imperfections.

Avant d'étrangler les cartouches, on comm
ce par rogner sur la baguette, avec des ciseau
le bout qui doit être étranglé, pour que les bo
de cette partie qui doit avoir la forme d'une
lotte soient à l'uni. Après cette opération,
prend une corde ou une ficelle d'une gross
proportionnée à celle de la fusée, & on atta
cette ficelle par un bout à un piton vissé dans
poteau, ou scellé dans le mur, & par l'autre b
l'artificier l'attache à sa ceinture, ou à un bâ
qu'il place derriere & en travers de ses cuis
de maniere qu'il soutienne le corps lorsque
tiste fait effort pour étrangler le cartouche. D
cette situation, & la corde étant tendue, on
le cartouche dessus ; puis on prend la parti
la corde qui est entre soi & le cartouche

en fait deux tours ſur le cartouche, dans la
ie que l'on veut étrangler, à un demi-dia-
:e extérieur de ſon extrèmité : on enfonce
baguette dans cette partie, la tenant de la
1 droite, & le cartouche de la gauche, &
ſerre la corde en jettant le corps en arriere,
ournant chaque fois le cartouche pour en
arrondir l'étranglement ; jusqu'à ce qu'il ne
: qu'un trou à pouvoir paſſer avec peine une
:e broche de fer, alors il eſt ſuffiſamment
nglé. Il faut avoir ſoin de frotter la corde
du ſavon, pour empêcher que le cartouche
eſt encore humide lorſqu'on l'étrangle, ne
attache & ne ſe déchire. Il ne faut pas tarder
r les cartouches quand ils ſont étranglés ; ſans
l'étranglement ſeroit ſujet à ſe relâcher. On
lie en paſſant trois boucles de ficelle dans la
e, & ſerrant à chaque boucle ; ce qui s'ap-
le *nœud de l'artificier*.

orſque le cartouche eſt préparé, par exem-
pour une *fuſée*, on le met debout dans un
le ; on verſe la poudre de compoſition dans
artouche ; l'on ſe ſert d'une baguette pour
aſſer, & on frappe deſſus à coups égaux pour
comprimer cette poudre ; on met enſuite
deſſus un tampon de papier chiffoné que
frappe bien, & ſur lequel on rabat une par-
lu carton, enſuite on perce ce carton de
: ou trois trous, afin que le feu puiſſe pren-
aiſément à la compoſition lorſqu'on veut faire
ir la fuſée.

près cette opération on retire la fuſée de deſ

ſus la partie du moule qu'on appelle *broche* ; o
délie la corde qui rempliſſoit l'étranglement,
on rogne la partie du cartouche qui excede
carton rendoublé : la broche ſert à ménager u
vuide dans l'intérieur de la fuſée. Ce vuide
qu'on nomme l'*ame de la fuſée*, la fait monter e
préſentant au feu une plus grande ſurface d
matiere inflammable, qui ſe réduiſant en vapeu
dans ce vuide, fait, dit M. l'Abbé Nollet, l'offic
d'un reſſort qui agit d'une part contre le corp
de la fuſée, & de l'autre contre la colomne d'a
ſur laquelle repoſe la fuſée, & qui ne cede pas auſ
vîte qu'elle eſt frappée.

Les fuſées ſont rarement ſimples, elles ſon
preſque toujours garnies d'un *pot* terminé pa
un chapiteau en forme de cône, dans lequ
ſont renfermées différentes petites pieces d'art
fices, comme *étoiles ſerpenteaux*, &c. qui, lor
que la fuſée s'eſt élevée auſſi haut qu'elle peu
aller, en terminent l'effet d'une maniere trè
agréable.

Pour garnir la fuſée, on commence par verſ
dans le pot une pincée de pouſſier, & en frap
pant un peu contre, on le fait entrer dans l
trous qu'on a ménagés pour la communicatio
du feu. On verſe enſuite dans le pot un peu d
la même compoſition dont on a chargé la fuſée
c'eſt ce qui s'appelle la *chaſſe* ; & on arrange pa
deſſus cette chaſſe, les ſerpenteaux ou les étoil
que la fuſée doit jetter, en obſervant de n'en p
mettre plus peſant que le corps de la fuſée. Un
fuſée dont la garniture ſeroit trop peſante,

:véroit que médiocrement & retomberoit à terre
aiſant un demi-cercle. On place quelques pe-
tampons de papier chiffoné dans les interſ-
s des ſerpenteaux ou des paquets d'étoiles,
r empêcher qu'ils ne ballottent. Après quoi
ferme le pot avec un rond de papier, qu'on
i ſoin de taillader par les bords pour empê-
' qu'il ne faſſe des plis, & que l'on colle
us.

)n obſerve, avant de mettre les paquets d'é-
's dans le pot, de les paſſer dans du pouſ-
, pour les diſpoſer à prendre feu plus ſubi-
ent.

e pot étant garni, on place par-deſſus un
iteau qui eſt fait d'une ſimple épaiſſeur de
on, & qu'on y aſſujettit avec de la colle. Le
iteau étant placé bien droit ſur le pot, on
ſur la ſciſſure une bande de papier brouil-
, tant pour cacher cette ſciſſure, que pour
êcher que le chapiteau ne ſe décolle en ſé-
t. On amorce enſuite la fuſée, en prenant
norceau d'étoupille plié double, & de groſ-
proportionnée, que l'on fait entrer dans le
formé par la broche, à la hauteur d'un dia-
'e extérieur de la fuſée, & on la colle dans
orge avec de l'amorce. On finit par coller un
l de papier ſur la gorge; c'eſt ce que les arti-
rs nomment *bonnetter*.

a plupart des artificiers ne mettent point de
aux petites fuſées de caiſſes; ils ſe conten-
de rouler & coller au haut de ces fuſées un
rré de papier gris, qui déborde la fuſée de
auteur de la garniture qu'ils veulent y placer.

Après qu'ils y ont mis la chaſſe & la garniture ils lient le papier par-deſſus la garniture pour renfermer.

La *baguette* que l'on attache aux *fuſées vola tes* ſert à les maintenir droites, en contrebala çant leur peſanteur, contre laquelle le feu ag par l'un des bouts qui doit toujours être tourn vers le bas, & qu'elle force à garder la ſituatio verticale. Le bois le plus léger eſt le plus prop pour les baguettes. Dans les provinces où l roſeaux ſont communs, on s'en ſert de pré rence à tous les autres bois. Plus les baguett ſont longues, plus les fuſées montent droi on leur donne au moins huit fois la longue du moule de la fuſée, ou plutôt une longue telle, qu'en plaçant ſous la baguette un coute à un pouce ou deux de diſtance de la fuſée, tout puiſſe ſe trouver en équilibre.

On a imaginé en Angleterre, pour éviter accidens cauſés par la chûte des groſſes baguett d'en préparer de maniere, que lorſque la fu s'eſt élevée, & a fait ſon effet, elle met le fe de petits ſauciſſons de poudre qui entourent baguette, & la diviſent en l'air en une multit de parties, ce qui fait de plus un joli effet. place les fuſées volantes ſur une eſpèce de c valet, lorſqu'on veut y mettre le feu pour faire élever.

Le *chevalet* eſt un poteau dont la partie ſu rieure a la figure d'un rateau ; on le plante terre, ou bien il eſt ſoutenu ſur terre par pied en forme de croix : on place les fuſées en

dens du rateau pour les ſoutenir verticale-
nt.

Les pieces d'artifice appellées *marons* ſont fai-
de poudre grainée, renfermée dans un car-
che de carton de forme cubique, & recou-
t d'un ou de deux rangs de ficelle collée de
le-forte : on perce un trou dans l'angle de ce
touche, & on y place une étoupille avec de
norce. Ces marons éclatent avec beaucoup de
it. Les *marons luiſans* ne différent des autres
en ce qu'ils ſont recouverts de pâte d'étoiles.
us dirons plus bas ce que c'eſt que cette
e.

Les *ſauciſſons* ne différent des marons que par
forme; l'effet en eſt le même : leurs cartou-
s ſont ronds : on les emploie pour terminer
c bruit certains artifices, tels que les *lances*,
jets, & autres.

Les *étoiles*, élevées par les fuſées volantes,
t un effet admirable : on les fait d'une pâte
npoſée de ſalpètre, de ſoufre & de pouſſier.
ı forme avec cette pâte des eſpeces de paſtilles
ıdes & plates, de la forme d'une dame à jouer.
ı les perce par le milieu pour y mettre l'étou-
le qui les enflamme. Si elles étoient trop groſ-
, elles ne feroient pas un auſſi bel effet, parce
'elles retomberoient trop bas. L'effet des *ſau-
ons volans* eſt de monter en ſpirale, & de ter-
ner leur vol par un coup. Ce mouvement
ral leur eſt donné par l'*étoupille*. Cette étou-
le contournée, brule plus vite que la compo-
on du ſauciſſon, & donne entrée à la matiere

enflammée, qui ſuit les révolutions de la ſpira
& en imprime les mouvemens à la fuſée.

Le *ballon*, ou *bombe d'artifice*, eſt une imi
tion de la vraie bombe, & ſe jette de même avec
mortier, ſoit de métal, ſoit de bois ou de cart

Les bombes d'artifice ſe font en bois ou
carton. Celles qui ſont en bois ſont compoſ
de deux hémiſpheres, qui ſe ferment en s'e
boitant l'un dans l'autre : on garnit ces bom
d'un mêlange de différentes eſpeces d'artifice
comme ſerpenteaux, ſauciſſons, étoiles & autr
parmi leſquelles on répand de la compoſiti
pour faire crever le cartouche. On adapte à
bombe une fuſée d'une longueur convenable,
remplie d'une compoſition, qui brule aſſez le
tement pour donner à cette bombe d'artifice
tems de s'élever.

Les mortiers & les pots de carton, que l'
deſtine à jetter des bombes, doivent toujours ê
recouverts, dans toute la longueur de leur cylind
d'un rang de bonne corde, collée de colle-fort
ſans quoi ils auroient peine à réſiſter à l'eff
de la poudre.

Lorſqu'on veut faire partir un grand nomb
de fuſées volantes tout à la fois, on les place da
une caiſſe longue, traverſée par une planche p
cée de trous à égale diſtance, & proportionn
à la groſſeur des baguettes, comme la caiſſe d
l'être à leur longueur ; cette planche percée
nomme la *grille*. On la couvre de feuilles de p
pier ; les baguettes de fuſées y font leur trou
les plaçant dedans : ce papier ſert à retenir
pouſſier, ou quelque compoſition vive que l'

ɔand deſſus, pour communiquer le feu à tou-
; les fuſées en même-tems. Les fuſées deſtinées
cet uſage ſe nomment *fuſées de caiſſe*.

Les artificiers font auſſi des *fuſées de table*, ainſi
mmées, parce qu'il faut une table, ou quel-
'autre plan fort uni pour les tirer. L'effet de
:te fuſée eſt de tourner en forme de ſoleil ſur
table où on la poſe, juſqu'à ce que le feu,
i a commencé par les trous latéraux dont elle
percée, ſe ſoit communiqué par l'intérieur de
fuſée à quatre autres trous pratiqués deſſous,
i l'élevent en l'air; tandis que le feu qui ſort
: les trous latéraux continue à lui donner le
ɔuvement de rotation : c'eſt un ſoleil qui s'éle-
en l'air dans une ſituation horiſontale.

Les fuſées courent ſur la corde par le même
chaniſme que nous les avons vu s'élever en
r. Les *fuſées à double vol*, qui reviennent ſur
's-mêmes, ſe font en attachant enſemble deux
ées, dont l'une ne s'enflamme qu'après l'au-
, & en direction contraire. On nomme *jet* ou
be toute fuſée chargée en maſſif, & qui doit
r ſans quitter la place où elle eſt fixée; telles
it les fuſées des *ſoleils fixes*, des *ſoleils tournans*,
celles qui ſervent à imiter en feu les jets d'eau,
nappes d'eau, les caſcades, &c.

Le ſoleil fixe eſt un aſſemblage de jets chargés
feu brillant, diſpoſés en forme de rayons au-
ır d'un moyeu, & garnis d'une étoupille de
nmunication de l'un à l'autre, pour qu'ils
:nnent tous feu à la fois. On nomme *gloire*
ſoleils à pluſieurs rangs de jets. Il n'y a de
férence entre les ſoleils tournans & les *giran-*

doles que dans la poſition qu'on leur donne p
les tirer, qui, en les mettant dans un autre p
de vue, paroît en changer l'effet. On les n
me ſoleils lorſqu'ils ſont placés verticaleme
& girandoles quand leur plan eſt parallele à l'
riſon. Un ſoleil tournant eſt une roue que le
d'une ou de pluſieurs fuſées qui y ſont attach
fait tourner, agiſſant comme dans les fuſées
lantes, par l'action du reſſort de la matiere
flammée contre l'air qui lui réſiſte. On fo
des deſſeins en feu, en plaçant derriere des
coupures de carton, des ſoleils tournans ren
més entre des planches pour contenir leur f
& pour qu'ils ne ſoient vus qu'à travers les déc
pures; cet artifice employé en décoration,
un très-grand effet. Un ſoleil tournant étant
cé au milieu d'un panneau de menuiſerie fig
en étoile, & bordé de planches ou de cart
pour ſoutenir ſon feu, il en prendra la for
& repréſentera une étoile, & de même toute
tre figure dans laquelle il ſeroit renfermé.

Nous ſommes redevables au pere d'Incar
de l'art qu'ont les Chinois de repréſenter en
des figures d'animaux & des deviſes. On
avec du ſoufre en poudre impalpable & d
colle de farine mêlés enſemble, une eſpece
pâte, dont on couvre des figures d'oſier, de
ton ou de bois, après les avoir enduites de t
graſſe pour les empêcher de bruler. La cou
de pâte de ſoufre étant poſée, on la ſaupou
de pouſſier pendant qu'elle eſt encore aſſez
mide pour qu'il s'y attache. Lorſqu'elle eſt b
ſeche, on colle des étoupilles ſur les princip

rties, pour que le feu ſe porte par-tout en mê-
ɜ tems, & on couvre la figure en entier de
pier collé. Les Chinois peignent ces figures de
couleur des animaux qu'elles repréſentent. Leur
rée en feu eſt proportionnée à l'épaiſſeur de la
uche de pâte qui les couvre ; comme cette pâte
coule point en brulant, les figures conſervent
ır forme, juſqu'à ce que la pâte ſoit entiére-
ɜnt conſumée.

Les artificiers font des feux pour bruler ſur
au & dans l'eau ; l'oppoſition de deux élémens
ſſi contraires que le feu & l'eau, fait regarder
choſe comme merveilleuſe, quoique dans le
nd ces *artifices d'eau* n'aient rien de plus ex-
ordinaire que les autres. Toutes les matieres
'on emploie pour les artifices deſtinés à bruler
ns l'air à ſec, peuvent ſervir pour les artifices
au, par le moyen des enduits dont on couvre
cartouches de ces derniers, pour les rendre
pénétrables à l'eau. On emploie pour cet effet
s vernis compoſés avec des huiles & des ma-
res réſineuſes, & quelquefois du goudron pur
ur enduire la partie extérieure des cartouches.

Les *grenouilleres* ſont pour les artifices d'eau,
que les ſerpenteaux ſont pour l'artifice d'air :
les nomme auſſi *dauphins* ou *canards* ; leur
et eſt de ſerpenter ſur l'eau, de s'élancer à
ıſieurs repriſes en l'air & de finir par éclater
ec bruit. Un fourreau ſert à ſoutenir la fuſée
r l'eau : ce fourreau a une coudure qui lui im-
ime un mouvement inégal & tortueux ; le
uſſier, dont on a mis une demi-charge après

trois charges de composition, la fait élancer l'air lorsque le feu parvient à cette matiere.

Les *plongeons* sont des fusées qui éclairent d'u lumiere très-blanche & vive, en plongeant tems en tems dans l'eau pour reparoître avec même éclat; on en charge aussi des feux sailla qui représentent des jets d'eau, & des arbr fleuris, & qui plongent de même. Ces effets so produits par des charges alternatives de poud grainée & de composition. Ces fusées ne s'ét gnent pas lorsqu'elles sont plongées dans l'eau au contraire elles y cheminent, parce que la m tiere enflammée fait résistance à l'eau, & s'oppo à son introduction dans la fusée. La cause q la fait mouvoir dans l'eau, est la même que ce qui fait monter en l'air les fusées volantes.

Après avoir donné une idée de la façon de pr parer les pieces d'artifices les plus essentielles, nous reste à dire un mot de la maniere de dress la carcasse de charpente sur laquelle on les pla ordinairement.

Avant que de former le dessein d'un feu d'a tifice, on en fixe la dépense, & on se regle s la somme qu'on veut y employer, tant pour grandeur du théâtre & de ses décorations, q pour la quantité d'artifices nécessaires pour garnir convenablement.

Les revêtemens de la carcasse de charpente sont ordinairement de toile peinte à la détremp & les bords sont terminés par des chassis planches contournées en arcades, en festons, consoles, ou en trophées, suivant que le dess l'exige.

On fait ces ouvrages à part, & lorsque tou-
les pieces sont bien faites & numérotées, on
.apporte sur la place où l'on veut tirer le feu
rtifice, & on les y assemble en très-peu de
is.

Un artificier doit avoir attention, avant que
rranger ses pieces d'artifice sur un théatre, de
venir les incendies qui rendent confus le jeu
artifices, & diminuent l'ordre & la beauté
spectacle. Pour prévenir ces accidens, on
t couvrir toutes les parties situées de niveau,
nme plates-formes & galeries, d'une couche
terre grasse recouverte d'un peu de sable ré-
du pour pouvoir marcher dessus sans glisser.
tre ces précautions, on doit avoir des gens
fs, vêtus de peau, munis de baquets pleins
u, & toujours prêts à éteindre le feu, en cas
l vînt à s'attacher à quelques parties du théa-
Pour mettre ces hommes en sûreté, il est à
pos de leur ménager une retraite à couvert,
r qu'ils puissent s'y retirer dans le moment
jeu de certains artifices, dont les feux sortent
grand nombre. Il faut de plus que ces retrai-
communiquent aux escaliers par où l'on mon-
ur le théatre d'artifice.

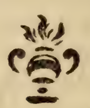
Jn artificier dans l'exécution, ne doit rien
liger pour que les pieces d'artifice dont il a
provision offrent aux yeux des feux successifs
une belle symmétrie.

i le feu d'une illumination précéde celui d'ar-
e, on commence dès avant la fin du jour par
mer ce qui doit former l'illumination, & lors-
la nuit est assez noire pour que les feux pa-

roiſſent dans toute leur beauté, on annonce l
ſpectacle par une ſalve de boîtes ou de canons
après quoi on commence par des fuſées volan
tes, qu'on tire à quelque diſtance du théatre d'a
tifice, ou ſucceſſivement, ou par douzaines.

Après ces préludes, un *courantin* deſtiné à a
lumer toutes les lances à feu qui bordent le thé
tre, part de la fenêtre où eſt la perſonne la plu
diſtinguée, qui y met le feu quand il eſt tems
& va tout d'un coup commencer à éclairer
ſpectacle.

L'art de l'artificier eſt libre, & n'a point é
érigé en maîtriſe. Les perſonnes qui deſireroien
des détails étendus ſur cet art, peuvent conſulte
le *manuel de l'artificier*, dont nous avons tiré un
bonne partie de cet article.



BAL

BALANCIER. Le balancier eſt l'ouvrier qui les différens inſtrumens dont on ſe ſert dans ommerce, pour peſer toutes ſortes de marndiſes.

l y a deux ſortes de balances, l'ancienne & noderne.

'ancienne, appellée auſſi *romaine* ou *peſon*, ſiſte en un levier qui ſe meut ſur ſon centre, qui eſt ſuſpendu près d'un des bouts. On apue au petit bout, qui eſt garni d'un crochet, corps qu'on veut peſer, & de l'autre côté l'on end un poids qui peut gliſſer le long du le, & qui tient la balance en équilibre, la ur du poids à peſer s'eſtime par les diviſions ſont marquées aux différens endroits où le ds gliſſant eſt arrèté.

a balance moderne dont on ſe ſert commuent aujourd'hui, conſiſte en un levier ou *u* ſuſpend préciſément par le milieu : il y a *plat* ou *baſſin* ſuſpendu par des cordes à cha des deux bouts du fléau. Le fléau eſt une e de fer un peu enflée vers le milieu, qui a trous à chaque bout pour y attacher les cor qui ſoutiennent les baſſins de la balance, qui eſt partagée en deux par une aiguille eſt attachée au milieu perpendiculairent.

Les balanciers reçoivent les fléaux des balan des mains des forgerons tout forgés.

La premiere opération du balancier, eſt d
dégroſſir à la lime le fléau de la balance qu'
veut conſtruire. Quand il eſt ſuffiſamment d
groſſi, il s'aſſure du milieu du fléau par l
moyen d'un compas, il en abat enſuite les ca
res près des deux bouts; c'eſt-à-dire, qu'il leu
donne une forme qui n'eſt ni ronde, ni qua
rée, il évide enſuite les bouts du fléau pour
paſſer les *eſſes* qui ſont des morceaux de fil d
fer ou de léton, tournés en S, auxquels do
vent être attachés les cordons des baſſins. L'o
vrier ſoude, au milieu des ouvertures prat
quées aux deux extrêmités du fléau, des pito
qui doivent être d'acier pour qu'ils puiſſent r
ſiſter plus long-tems, que s'ils étoient de ſim
ple fer. Ces pitons ſont deſtinés à ſoutenir l
eſſes.

Après ces opérations, il fend avec une lim
plate le milieu du fléau pour y ſouder l'*aiguil*
ou *languette* qui marque l'inclination la moi
ſenſible de la balance, & qui ſert à faire conno
tre la différente peſanteur des choſes qui ſo
ſur les baſſins de la balance. L'aiguille étai
placée l'ouvrier ſoude la *chaſſe*, qui eſt cette part
en forme de porte, au milieu de laquelle eſt plac
l'aiguille.

Lorſque l'aiguille qui eſt dans le milieu d
fléau ſe trouve toute droite, & de niveau av
les deux côtés de la chaſſe, c'eſt une marq
que la balance eſt juſte & d'équilibre. La cha
étant ſoudée; le balancier y ajuſte à ſon extrêm
té ſupérieure un touret en forme d'anneau q
ſert à ſuſpendre la balance en l'air, après qu

aſſe au travers de la chaſſe & de l'aiguille un
ı pour les contenir enſemble. Il place enſuite
eſſes dans les pitons, & paſſe trois cordes
s les trous pratiqués aux baſſins à égale diſ-
ɔe; ces cordes viennent ſe réunir enſemble,
ɔnt fortement attachées aux eſſes.

.e balancier ne fabrique point les baſſins, ce
: les chauderonniers - planeurs qui ſont cet
rage. Quand il ſe trouve un baſſin plus lourd
l'autre, l'ouvrier met aux cordes du côté
ɔſé, près les eſſes, un morceau de plomb;
; ſi ce ſont des balances fines appellées au-
ıent *trebuchets* dont on ſe ſert pour peſer
'or, des diamans ou autres choſes précieu-
il lime ſur les bords le baſſin qui eſt le
épais, ſans ajouter du plomb aux cordes
acets.

a longueur des cordes doit être de deux fois
ametre du baſſin.

ous les marchands, manufacturiers, ouvriers,
rtiſans qui vendent leurs marchandiſes au
s, ſe ſervent de l'une ou de l'antre balance,
à dire, de la balance commune ou de la
aine appellée auſſi peſon.

es balances dont on ſe ſert pour le commer-
: la chandelle, ſont de deux ſortes, des gran-
pour les groſſes peſées, & des petites pour
tail. Les dernieres ont leurs baſſins en for-
le petits chauderons de quatre ou cinq pou-
le profondeur, & ſont ainſi faites pour que
handelles qu'on y peſe, puiſſent s'y met-
& s'y tenir toutes droites. Les grandes ba-
s ſont à peu près comme celles dont ſe

ſervent les autres marchands qui vendent a
poids, avec cette différence que les baſſins e
ſont plus plats, & preſque point concaves, afi
qu'en y mettant les chandelles couchées en pi
l'une deſſus l'autre, elles ne portent point à fau
& ne puiſſent ſe caſſer.

Les balances communes en général, ſont d
différentes grandeurs, ſelon les fardeaux ou ma
chandiſes que l'on a à peſer.

Le balancier fait auſſi une ſorte de machin
qu'on appelle *peſon à reſſort.*

Ce ſont les petits marchands qui vont au
foires, les étapiers, les fouriers, & les viva
diers d'armée, qui ſe ſervent le plus ordinair
ment du peſon à reſſort.

Il y en a de différentes grandeurs, pour peſ
depuis une livre juſqu'à cinquante. Les pr
miers qui parurent à Paris, furent apportés d
Beſançon, ce qui a donné lieu à quelques-u
de croire que c'eſt à cette ville que l'on a ob
gation de l'invention de cette machine; cepe
dant bien des gens veulent qu'elle vienne d'A
lemagne.

Le peſon à reſſort eſt compoſé de pluſieu
pieces.

1°. D'un anneau qui ſert à le ſuſpendre
l'air.

2°. D'une menue branche preſque quarré
ordinairement de cuivre, & quelquefois de
ou de buis, ſur l'une des faces de laquelle ſo
marquées les différentes diviſions des poids. C'
au haut de cette branche que l'anneau eſt at
ché par une eſſe.

3°. D'

°. D'un reſſort de fil d'acier en forme de
- bourre arrêté au bas de la branche par un
ɔu ; la branche paſſant de haut en bas au tra-
; du reſſort.
°. D'une boîte ou canon de figure cylindri-
, qui renferme la branche & le reſſort.
°. Enfin d'un crochet attaché par une eſſe
bas de la boîte, & qui ſert à accrocher la mar-
ndiſe que l'on veut peſer.
'our ſe ſervir du peſon à reſſort, il faut le
r par l'anneau, ſuſpendu en l'air perpendi-
ɩirement ; ce qui fait que le poids de la mar-
ndiſe tirant le crochet en en-bas, reſſerre le
ɔrt ; de ſorte que la branche ſortant par le
t de la boîte à proportion du poids, l'on
ɔuvre les diviſions qui y ſont marquées par
raies & des chiffres, ce qui dénote la pe-
eur de la marchandiſe.
ɔe peſon, quoiqu'aſſez induſtrieuſement fait,
ſſez commode en apparence ; n'eſt cependant
ſi juſte que le *peſon à contre poids* ou ro-
n. Le défaut de juſteſſe provient de ce que
eſſort eſt ſujet à ſe relâcher & à s'affoiblir
ſon trop grand uſage.
ɩe balancier vend des poids de toute eſpece.
poids de fer ſont ordinairement quarrés : &
un anneau auſſi de fer pour les prendre plus
nmodément, ſur-tout ceux dont la peſanteur
conſidérable. La plus grande quantité de ceux
ɩt on ſe ſert à Paris viennent des forges de fer
ſont dans les provinces, quoique néanmoins
ɔ'en fonde auſſi quelques-uns dans cette ville.
ɩ' en a depuis un quarteron juſqu'à cent li-

vres. C'eſt de ces poids qu'on ſe ſert pour
ſer les marchandiſes les plus peſantes, & du
grand volume.

Les poids de plomb ſervent au contrair
peſer les marchandiſes les plus légeres, ou ce
qui ſont en plus petite quantité. Tous ces po
ſe font ou s'achevent par les maîtres balanci
& s'étalonnent ſur ceux de la cour des m
noies. On appelle *poids étalonné* celui qui a
marqué par les officiers de la cour des m
noies; après avoir été vérifié & peſé ſur le *po*
matrice qui ſe garde dans le cabinet de ce
cour; l'étalonnage s'en fait avec un poin
d'acier.

Outre le poinçon d'étalonnage, chaque
lancier eſt tenu d'y mettre ſa propre marqu
qui eſt ordinairement la premiere lettre de
nom.

L'ordonnance du mois de Mars 1673 enjo
à tous négocians & marchands, tant en g
qu'en détail, d'avoir chacun à leur égard
poids étalonnés, & leur fait défenſes de s'en
vir d'autres, à peine de faux & de 150 liv
d'amende.

Si, malgré toutes ces ſages ordonnances,
ſoupçonnoit une balance d'être trompeuſe; co
me elle ne peut l'être que par l'inégalité de l
gueur des bras, ou par l'inégalité du poids
baſſins, on peut s'en aſſurer à l'inſtant: il
a qu'à changer les poids qui ſont dans cha
baſſin, & les mettre l'un à la place de l'aut
ces poids qui étoient auparavant en équilib

ſeront alors d'y être, ſi la balance eſt trom-
ıſe.

ˍa communauté des maîtres balanciers, éta-
: à Paris en corps de jurande, y eſt très-an-
ıne. Tous leurs anciens ſtatuts ont été re-
ıvellés par les arrêts du conſeil de 1691, &
95, & autres.

ˈapprentiſſage eſt de ſix ans, & le compagno-
ıe de deux ans pour celui qui aſpire à la maî-
e. Il faut avoir fait ſon apprentiſſage à Pa-
pour être reçu compagnon en cette ville.

ˈe ſont les jurés en charge qui donnent le
nçon aux nouveaux maîtres, à leur récep-
ı. Deux jurés ſont chargés des affaires des
tes, & de la diſcipline de ce corps. Ils reſ-
t chacun deux ans en charge: un ancien ſe
ıve toujours avec un nouveau.

ˈette communauté ne conſiſtoit à Paris, en
ı1, qu'en ſix maîtres; mais leur ayant été
mis de recevoir quelques maîtres ſans qualité;
conſéquence de pluſieurs finances payées ſous
egne de Louis XIV, elle ſe trouva compo-
de dix maîtres en 1717. Il y en a aujour-
ui quinze.

BARACANIER: *Voyez bouracanier.*

BARBIER. Le barbier eſt l'artiſan qui fait la
be. L'uſage de porter la barbe dans ſon état
urel, de lui donner une certaine forme, ou
la raſer tout-à-fait, a beaucoup varié; ces
ıtumes ont été même chez certaines nations,
ſujets de guerre ou de révoltes. Les Tarta-
ont fait une longue & ſanglante guerre aux
ſans, & les ont déclarés infideles, quoique

de leur communion à d'autres égards, préci
ment à cause que ceux-ci ne se faisoient po
la moustache à la mode, ou suivant le rit
Tartares.

L'incommodité qu'on trouva à la barbe do
na lieu à plusieurs peuples de s'en débarraſſ
Plutarque dit qu'Alexandre donna ordre a
Macédoniens de se faire raser, de peur que le
ennemis ne les prissent par la barbe.

Ce ne fut qu'en l'an de Rome 454, que
Romains commencerent à se faire raser, lorsq
P. Ticinus leur amena de Sicile une provisi
de barbiers.

La coutume a varié aussi beaucoup par
nous. Les Goths & les Francs ne porter
qu'une moustache jusqu'à Clodion, qui ordo
na aux François de laisser croître leur barbe
leurs cheveux, pour les distinguer des R
mains.

Dans le dernier siecle les Russiens étoient
lement attachés à leur barbe, que nonobst
les ordres que le Czar, Pierre premier, leur av
donné de se faire raser, il fut contraint de
nir sur pied un bon nombre d'officiers pour c
per la barbe de haute lutte à ceux qu'on
pouvoit réduire autrement à s'en défaire.

A Paris ce sont les barbiers perruquiers
ont droit de tenir boutique ouverte pour fair
barbe, & d'y mettre des bassins pour enseig
Voyez au mot *perruquier*.

BASSE-LISSIER. Le basse-lissier est l'ouvr
qui travaille à la basse-lisse : il est de la comr
nauté des tissutiers-rubaniers.

La *basse-lisse* est ainsi nommée, par opposi-
n à une autre espece de tapisserie qu'on nom-
haute-lisse: non pas à cause de la différence
l'ouvrage, qui à proprement parler est le mê-
; mais de la différence de la situation des mé-
s sur lesquels on les travaille; celui de la
se-lisse étant posé à plat, & parallele à l'ho-
on; & au contraire celui de la haute-lisse
nt dressé perpendiculairement, & tout de-
it.

Le métier sur lequel se travaille la basse-lisse,
assez semblable à celui des tisserans. Les prin-
les pieces sont les roines, les ensubles ou
leaux, la camperche, le cloud, le wich, les
eaux ou soutiens, & les arcboutans. Il y en
ncore quelques autres; mais qui ne compo-
: pas le métier, & qui ne servent qu'à y fa-
quer l'ouvrage, comme sont les sautriaux,
marches, les lames, les lisses, &c. on va les
liquer toutes.

Les *roines* sont deux fortes pieces de bois qui
nent les deux côtés du chaîssis ou métier, &
portent les ensubles. Pour augmenter la for-
de ces roines, elles sont non-seulement sou-
ues par dessous avec d'autres fortes pieces de
s, en forme de *treteaux*, mais afin de les af-
nir elles sont encore arc-boutées au plancher,
cune avec une espece de soliveau, qui les em-
che d'avoir aucun mouvement, quoiqu'il y
quelquefois jusqu'à quatre ou cinq ouvriers
uyés sur l'ensuble de devant, & qui y tra-
llent à la fois. Ce sont ces deux soliveaux
'on appelle les *arcs boutans*

Aux deux extrémités des roines, ſont les de
rouleaux ou enſubles, chacune avec ſes de
tourillons & ſon wich. Pour tourner les ro
leaux, on ſe ſert du *cloud*, c'eſt-à-dire, d'u
groſſe cheville de fer, longue environ de tr
pieds.

Le *wich* des rouleaux eſt un long morcea
ou plutôt une perche de bois arrondie au tou
de plus de deux pouces de diametre, & à pe
près de toute la longueur de chaque enſub
C'eſt à ces deux wichs que ſont arrêtées les de
extrêmités de la chaîne, que l'on roule ſur ce
des rouleaux qui eſt oppoſé au baſſe-liſſier; l'a
tre ſur lequel il s'appuie en travaillant, ſer
rouler l'ouvrage à meſure qu'il s'avance.

La *campêrche* eſt une barre de bois qui pa
tranſverſalement d'une roine à l'autre, pr
que au milieu du métier, & qui ſoutient
ſautriaux, qui ſont de petits morceaux
bois à peu près de la forme de ce qu'on app
le le fléau dans une balance. C'eſt à ces ſautria
que ſont attachées les cordes, qui portent
lames avec leſquelles l'ouvrier, par le moy
des deux marches qui ſont ſous le métier,
ſur leſquelles il a les pieds, donne du mou
ment aux liſſes, & fait alternativement hauſ
& baiſſer les fils de la chaîne.

Le deſſein ou tableau, que les baſſe-liſſi
veulent imiter, eſt placé au deſſous de la chaîn
où il eſt ſoutenu de diſtance en diſtance, par tr
cordes tranſverſales, ou même plus s'il en
beſoin: les extrêmités de chacune de ces cord
aboutiſſent & ſont attachées des deux côtés a

ıes, par une mentoniere qui en fait partie. ſont ces cordes qui font approcher le deſſein tre la chaîne. Le métier étant monté on ſe pour y travailler de deux inſtrumens dont ſe nomme le *peigne*, & l'autre ſe nom- la *flute*.

ꞁa *flute* tient lieu, dans cette fabrique, de la ette des tiſſerans. A l'égard du peigne, qui dinairement des dents des deux côtés, il eſt ou buis ou d'ivoire, & il ſert à ſerrer les fils la trame les uns contre les autres, à meſure l'ouvrier les a paſſés & placés avec la flute re ceux de la chaîne.

ꞁorſque le baſſe-liſſier veut travailler (ce qui t s'entendre auſſi de pluſieurs ouvriers, ſi la geur de la piece permet qu'il y en ait plu- ırs qui travaillent à la fois) il ſe met au de- ıt du métier, aſſis ſur un banc de bois, le ıtre appuyé ſur l'enſuble, un couſſin ou iller entre deux; & en cette poſture, ſépa- ıt avec les doigts les fils de la chaîne, afin voir le deſſein, & prenant la flute chargée la couleur convenable, il la paſſe entre ces fils, ès les avoir hauſſés ou baiſſés, par le moyen lames ou des liſſes, que font mouvoir les ırches ſur leſquelles il a les pieds; enſuite, ur ſerrer la laine ou la ſoie qu'il a placée, il frappe avec le peigne à chaque paſſée qu'il fait. ı appelle *paſſée* l'aller & le venir de la flute tre les fils de la chaîne.

Il eſt bon d'obſerver que chaque ouvrier ne t agir qu'une laine ſéparée en deux demi-lai- s, l'une devant, l'autre derriere. Chaque de-

mi-laine, qui a ordinairement ſept ſeiziem
d'aune, meſure de Paris, eſt compoſée de pl
ou moins de liſſes, ſuivant la fineſſe de l'ouvr
ge, comme on l'a déja dit.

Ce qu'il y a de plus ſingulier dans le trava
de la baſſe-liſſe, & qui lui eſt commun avec
haute-liſſe, c'eſt qu'il ſe fait du côté de l'envers
enſorte que l'ouvrier ne peut voir ſa tapiſſer
du côté de l'endroit, qu'après que la piece e
finie & levée de deſſus le métier. *Voyez haut
liſſier.*

La baſſe-liſſe eſt la maniere la plus ancienn
de travailler, & celle qui eſt encore le plus e
uſage; car on ne fait guere de la haute-liſ
qu'aux Gobelins. Cependant la baſſe-liſſe a plu
ſieurs inconvéniens conſidérables : les objets ſ
trouvent ſur les tapiſſeries, par la maniere don
on les travaille, à contre ſens de ce qu'ils ſon
ſur les tableaux : ces tableaux ſont perdus, pa
la néceſſité où on eſt de les couper par bande
pour les appliquer ſous le métier; enfin, & c
qui eſt le plus grand inconvénient, on ne peu
corriger les défauts de l'ouvrage, parce qu'o
n'en peut juger que lorſque toute la piece e
finie.

Ces différens inconvéniens de la baſſe-liſſe f
rent chercher dans le ſiecle paſſé, pendant l
quel les arts firent tant de progrès, une au
tre maniere de faire des tapiſſeries, qui en fût
exempte. On imagina en conſéquence la *haute
liſſe*, c'eſt-à-dire, qu'on renouvella, après plu
de deux mille ans, l'ancienne maniere de fair
des tiſſus. Par cette nouvelle ſituation des mé

:s, on obtint tous les avantages qu'on deſi-
t. Les tableaux n'étoient plus ſous la chaî-
, mais derriere l'ouvrier ; on les conſerva
is toute leur beauté : les objets ſe trou-
ent du même ſens ſur les tapiſſeries que
les tableaux, & l'ouvrier pouvant conſulter
haque inſtant ſon tableau, eut la facilité de
nger & de corriger dans ſon travail toutes
fautes de coloris ou de deſſein. La *haute-*
remédioit donc très-heureuſement à tous
inconvéniens. Mais on ne tarda pas à recon-
tre que la beauté dans l'exécution, & la
mptitude dans le travail, ſont des avanta-
qui s'excluent preſque toujours mutuelle-
nt. Les tapiſſeries de *haute-liſſe* étoient beau-
p plus longues à faire que les autres ; le tra-
étoit beaucoup plus fatigant, par la néceſ-
où étoient les ouvriers de tirer les liſſes ſi-
es au deſſus de leurs têtes ; enfin elles devin-
t ſi cheres, qu'il n'y eut que les ſouverains,
princes, ou les particuliers les plus riches
puſſent en acheter.

On a donc cherché tout nouvellement les
yens de perfectionner la baſſe-liſſe pour remé-
: à l'exceſſive cherté des tapiſſeries de *haute-*
, & pouvoir faire des ouvrages de baſſe-liſſe
euſſent toute la perfection qu'on peut leur
ner. M. Vaucanſon, ſi connu par ſon grand
ie pour la méchanique, a reconnu que l'im-
bilité des métiers eſt un des plus grands obſ-
es à la perfection de l'ouvrage. En conſé-
ence il a imaginé de faire un métier mobile
deux pivots fixés reſpectivement au milieu

des deux petits côtés d'un parallélogramme don
il eſt composé : ce métier ſatisfit à tout ce qu'o
en attendoit ; l'ouvrier pouvant, d'un coup d
main, l'incliner & le mettre dans la poſitio
dont il a beſoin pour voir ſon travail, l'exa
miner, le nuancer, le corriger.

Pour donner à la *baſſe-liſſe* toute la perfectio
poſſible ; il falloit encore remédier au renverſe
ment des objets, & pouvoir travailler en ayan
le tableau à côté de ſoi ; c'eſt ce que M. Nei
ſon, entrepreneur, vient de faire d'une manie
fort ſimple : il ſubſtitue ſous la chaîne un tra
des objets ſur des papiers tranſparens ; de ſor
que ces papiers étant retournés, ces objets vie
nent ſur la tapiſſerie, du même ſens que ſur
tableau. M. Vaucanſon eſt auſſi parvenu à te
dre la chaîne de ces métiers d'une maniere to
jours égale, ce qui n'avoit pas lieu auparavan
on ne la tendoit qu'avec des rouleaux qu'o
tournoit avec des leviers, enſorte que la pie
de tapiſſerie ſe trouvoit toujours plus haute à u
bout qu'à l'autre. Ici, dit l'auteur de l'hiſtoi
de l'académie, le méchanicien vint au ſecou
de l'artiſte pour lui faciliter les moyens de t
vailler plus facilement & plus commodéme
On n'accélérera jamais le progrès des diff
rens arts, que par un commerce plus inti
des uns avec les autres.

BATTEUR EN GRANGE. C'eſt à la ca
pagne l'ouvrier ou l'homme de journée qui fr
pe le bled avec un *fléau* pour faire ſortir le gr
de l'épi.

L'art, ſi ſimple en apparence, de ſéparer

ain d'avec l'épi a été, pour les hommes, le
jet de bien des réflexions & d'un grand nom-
e d'expériences. La pratique la plus uſitée dans
ntiquité, étoit de préparer en plein air une
ice, en battant bien la terre, d'y répandre
ſuite les gerbes, & de les faire fouler par des
eufs ou par d'autres animaux, qu'on faiſoit
ſſer & repaſſer deſſus pluſieurs fois. On ſe
voit auſſi de groſſes planches hériſſées de che-
les ou de cailloux pointus, qu'on traînoit ſur
gerbes, c'eſt encore la pratique des Turcs:
fin on imagina de froiſſer les épis par le moyen
voitures peſantes, telles que les chariots, les
ineaux: en Italie & en Gaſcogne on ſuit
te méthode. A la Chine, la maniere de battre
bled eſt de faire paſſer ſur les épis un rou-
u de marbre brut. Toutes ces pratiques ſub-
ent encore aujourd'hui dans la plupart des
ys chauds.

Parmi nous, la maniere la plus ordinaire eſt
battre le bled au fléau. Le *batteur en grange*
t le bled en hiver ſur l'aire de la grange; il
nge les gerbes par terre, en mettant les épis
uns contre les autres, & frappe le bled à
ands coups de fléau, inſtrument très-ſimple,
i n'eſt qu'un long morçeau de bois, au bout
quel eſt attaché, avec une forte courroie, un
orceau de bois plus court, mais qui conſerve
ute ſa mobilité: c'eſt à l'aide de ce petit mor-
au de bois qui reçoit le mouvement qu'on lui
prime en hauſſant & baiſſant le fléau, que l'on
pare le bled de ſon épi, en retournant plu-
urs fois les différentes poignées de chaque ger-

be : par cette méthode on détache très-bien l
grains ſans les écraſer.

Lorſque les grains ſont ſéparés de leurs épi
le batteur les met dans une eſpece de gran
corbeille d'oſier, de forme ſémi-circulaire, q
n'a point de rebord d'un côté, & à laquelle,
l'autre côté, ſont attachées deux mains au
d'oſier : cette corbeille ſe nomme le *van* : il m
dedans une certaine quantité de bled, & ſe t
nant debout, il imprime à ce van, qu'il po
ſur ſes genoux, & qu'il agite par le mouveme
de ſes bras & de ſon corps, une ſorte de mo
vement circulaire qui fait rapprocher d'un d
bords, à raiſon de la force centrifuge, les env
loppes du grain, & toutes les matieres étranger
les plus légeres, qu'il ſépare & rejette avec
main. Ce van demande une certaine adreſſe po
être bien manié.

L'ancienne maniere de *vanner* le bled po
le nettoyer, & qui ſubſiſte encore aujourd'h
en Italie & dans pluſieurs pays chauds, conſ
toit à avoir une pelle de bois, à jetter en l'a
le grain mêlé avec la paille, & à ſe placer
maniere que le vent emportât la paille.

Lorſque le bled eſt bien nettoyé, avant de
porter au grenier, il le meſure dans une eſpe
de ſeau, que l'on nomme *minot*, de hauteur
de largeur toujours conſtante dans chaque pay
& dont un certain nombre donnent la meſu
qu'on nomme le *ſeptier*.

BATTEUR D'OR. Battre l'or, c'eſt le rédui
en feuilles extrêmement minces, plus ou moi

ndant, ſelon le prix qu'on ſe propoſe de les
ire.

es batteurs d'or le prennent en chaux, chez
neur de la monnoie, à cent trois livre l'on-
ou à vingt-quatre karats moins un quart,
-à-dire, avec ce peu d'alliage, dont le mê-
e ôte toujours à l'or de ſa ductilité. Les
ations principales ſont la fonte, la forge, le
e au moulin, & la *batte*. On peut appliquer
i'on dira de l'or aux autres métaux ductiles.
n fond l'or dans le creuſet avec le borax;
uand il a reſté ſuffiſamment en fuſion, on
tte dans la *lingotiere*, qu'on a fait chauffer
ravant pour en ôter l'humidité, & qu'on a
oin de frotter de ſuif. Ces précautions ſont
ument néceſſaires, pour le ſuccès de l'opé-
n. Après la fonte on le fait recuire au feu
l'adoucir.

uand le lingot eſt refroidi on le tire de la
tiere pour le forger. On le forge ſur une
ime, avec un marteau qu'on appelle *mar-
à forger*, & qui peſe environ trois livres.

l'on deſtine la matiere forgée, & étirée
iarteau, à paſſer au moulin, il ſuffit de la
re ſur l'enclume, à l'épaiſſeur d'environ
lignes au plus. Le but de l'artiſte, dans
ige, ſe borne à deux choſes; la premiere,
ucir les coups de marteau qui avoient ren-
ſurface du métal raboteuſe, la ſeconde, d'é-
e en peu de tems le métal très-également.
l'on ne ſe ſert point du moulin, on forge
i'à ce que la matiere ait à peu près l'é-
eur d'une forte demi-ligne; puis on la cou-

pe tout de ſuite en parties qui ont un pouce &
demi de long, ſur un pouce de large : ce qu'o
ne fait qu'après le tirage au moulin, ſi l'on s'e
ſert. Ces portions s'appellent *quartiers.* O
coupe ordinairement cinquante-ſix quartier
L'ouvrier prend entre ſes doigts un nombre d
ces quartiers ; il les applique exactement l
uns ſur les autres, & il leur donne la form
quarrée ſur l'enclume. Il étend la matiere ve
les bords avec la panne du marteau ; il s'avan
ce enſuite vers le milieu, & en fait autant
l'autre côté ; après quoi il forge le milieu,
réduit, par cette maniere de forger, tous l
quartiers du même paquet, & tous à la foi,
l'épaiſſeur d'une feuille de papier gris, & à
dimenſion d'un quarré, dont le côté auroit deu
pouces.

L'or étant dans cet état, on prend des feu
lets de vélin ; on en place deux entre chaq
quartier ; on en met encore en-deſſus &
deſſous ; & ſur les feuillets vuides on paſſe e
core deux feuillets de parchemin : cet aſſembla
s'appelle, le *premier caucher* ; & les feuillets vu
des avec les feuillets de parchemin, ou ſans eu
s'appellent *emplures.* Les *emplures* ſervent à amo
tir l'action des coups de marteau ſur les premie
quartiers, & à garantir les outils. On couvre
caucher de deux fourreaux. Le fourreau eſt u
enveloppe de pluſieurs feuillets de parchemin a
pliqués les uns ſur les autres, & collés par
deux bouts. Quand on a mis le caucher da
un de ces fourreaux, on fait entrer en mê

s, & le caucher, & ce premier fourreau
; le ſecond, mais en ſens contraire.
e caucher ainſi arrangé, on le bat ſur un
bre noir, qui a un pied en quarré, & un
& demi de haut. Ce marbre a à ſa partie
rieure une eſpece de boîte ouverte du côté
l'ouvrier: cette boîte s'appelle la *caiſſe*; elle
le ſapin; elle eſt revêtue en dedans de par-
nin collé, & embraſſée du côté de l'ouvrier,
la peau dont il ſe fait une eſpece de tablier:
ablier ſert à recevoir les *lavures*. On entend
les *lavures* les parties de matiere qui ſe dé-
ent d'elles-mêmes, ou qu'on détache des
iers. Il faut que la ſurface du marbre & du
eau ſoit fort unie.
n doit battre le premier caucher juſqu'à ce
n ait amené les quartiers à l'étendue ou en-
n des feuillets de vélin qui les ſéparent.
ſortir du premier caucher on partage les
tiers en quatre parties égales avec le ciſeau.
a donc deux cents vingt-quatre nouveaux
tiers dont on forme un ſecond caucher.
ſecond caucher eſt double du premier: il
éparé par le milieu en deux parts diviſées
quatre feuillets de parchemin; d'ailleurs il a
ſes deux fourreaux comme le premier, &
feuillets de vélin ſont de la même grandeur
la même forme. Quand ce ſecond cau-
eſt enfourré comme le premier, on le bat
a même maniere, avec le même marteau,
u'à ce que l'opération ſoit finie. On déſem-
enſuite le ſecond caucher: pour cet effet
écarte les deux parchemins & les emplures;

on prend la premiere feuille d'or que l'on ren
contre, & on l'étend sur un coussin ; on enlev
le second feuillet de vélin, & l'on prend la se
conde feuille d'or, que l'on pose sur la premie
re, de maniere cependant que la seconde soi
plus reculée vers la gauche que la premiere; e
un mot on range les feuilles en échelle; pui
avec un couteau d'acier, émoussé par le bout, &
à l'aide d'une pince de bois léger, on les pren
toutes quatre à quatre, & on les coupe en qua
tre parties égales, ce qui donne huit cents qua
tre-vingt - seize feuilles.

Cette division étant faite, on arrange ces hui
cents quatre-vingt seize feuilles avec des emplu
res de *baudruche*, espece de peau bien déliée
& bien plus fine que le vélin. Cet assemblag
s'appelle *chaudret.* Le feuillet du chaudret a en
viron cinq pouces en quarré; il est aussi de *bau*
druche. Le chaudret s'enfourre comme les cau
chers. On bat environ deux heures le chaudret
& l'orsqu'on s'apperçoit que les feuilles désafle
rent, la troisieme opération est finie. On a
côté de soi un coussin couvert de peau de veau
on leve les feuillets de baudruche de la mai
gauche, & de la droite on enleve, avec une pi
ce de bois, les feuilles d'or; on les rogne av
un couteau d'acier, & on les range par échel
sur le coussin; on les divise en quatre parti
égales, ce qui donne quatre fois huit cents qu
tre-vingt seize feuilles d'or: on divise ce nom
bre en quatre portions d'environ huit cents feu
les chacune, & l'on arrange ces huit cents feu
les d'or de la maniere suivante.

C

'n prend deux feuillets de parchemin, vingt-
emplures de baudruche, une feuille d'or,
n les arrange ainſi de ſuite juſqu'à huit cents
ıſivement. Cet aſſemblage forme ce qu'on
lle un *moule.* Le chaudret diviſé en quatre,
ıe dequoi former quatre moules, qui ſe
ıillent l'un après l'autre.

ı feuille du moule a la forme d'un quarré,
le côté a ſix pouces : on le bat plus ou
ıs, ſuivant les circonſtances. On ſe ſert
cela d'abord d'un marteau rond qui peſe
à huit livres, enſuite d'un ſecónd marteau
ıt quatre ou cinq livres ; & pour finir l'opé-
n, on ſe ſert d'un marteau qui peſe douze
inze livres, & qu'on appelle *marteau à ache-*
Quand la batte eſt finie, les feuilles déſa-
ınt toutes, & pour lors il n'eſt plus queſ-
que de tirer l'or battu d'entre les feuillets
ıoule, & de les placer dans les *quarterons.*
quarterons ſont des livrets de vingt - cinq
ets d'or ou d'argent battu. Il y a des quar-
s de petite & de grande meſure : les pre-
; n'ont que trois pouces en quarré, & les
ıds en ont quatre.

:s batteurs d'or à Paris ſont au nombre de
nte-huit, & y forment un corps de maîtres
hands, ayant des ſtatuts, privileges & ré-
ens ſuivant leſquels ils ſe conduiſent dans
communauté: ils ne ſont pas plus de tren-
viron, dont les uns ne battent que de l'or
ıement, & les autres l'argent, ayant néan-
s le choix de l'un ou de l'autre commerce,

& pouvant même les faire tous les deux à
fois.

BERGER. C'eſt celui qui ſoigne les mout
& les brebis, qui les tond, qui les garde. S
il ne pourroit y ſuffire; mais il eſt aidé dans
travail par des chiens que la nature ſemble av
deſtinés à cet uſage, & qu'on nomme par c
raiſon *chiens de berger*. Ces domeſtiques obéiſſa
veillent à la garde & à la conduite du troup
le jour & la nuit; le jour ils conduiſent tout
troupe, & ils ont grand ſoin de défendre
bleds contre l'avidité des moutons; ſi ceux
ſont entre deux pieces de bled, deux chien
promenent continuellement en long en lar
l'un d'un côté & l'autre de l'autre: ils fond
ſur ceux qui oſent y venir, & les empêch
d'en approcher. Les chiens ſervent d'au
mieux le *berger*, qu'il les a mieux inſtruits
les releve de tems en tems, ſans quoi les ch
ne pourroient y ſuffire, ſurtout lorſque le t
peau eſt nombreux. La nuit il les place au
du parc, pour faire la ſentinelle, & défendr
moutons contre les loups. Dans les pays où
loups ſont fréquens, ces chiens ſont ſout
par des dogues de forte race.

Le berger porte en main une houlette,
eſt un bâton emmanché d'une pelle de fer,
il ſe ſert très-adroitement pour lancer des p
res ou des mottes de terre, à ſes chiens,
qu'ils ne ſont pas dociles. Il porte ſur lui
ſieurs courroies avec des anneaux, auxqu
attache les chiens qu'il veut faire reſter

illes : [il mene ſon troupeau dans les meil-
rs pâturages, tantôt d'un côté, tantôt de
itre, pour donner à l'herbe le tems de re-
iſſer. Comme les moutons ſont très-ſenſibles
'ardeur du ſoleil, un de ſes ſoins eſt de les
garantir ; pour cet effet il les conduit le ma-
du côté du couchant, & l'après-midi au
nt, enſorte qu'ils aient toujours le ſoleil
riere eux, & la tête à l'ombre de leur corps.
plus grande occupation eſt de regarder ſon
ipeau, d'obſerver ſi quelqu'un d'entre ſes
itons eſt incommodé, pour le ſoigner, &
oir ſur-tout un ſoin particulier des brebis
qu'elles agnelent.

epuis le mois de Mai juſqu'à la Touſſaint,
erger reſte aux champs, & fait *parquer* ſes
itons : voici la maniere ordinaire. On ren-
e de claies, que l'on ſoutient en dehors
des piquets, un eſpace de terre labourée
ortionné au nombre du troupeau ; les mou-
ainſi réunis, engraiſſent la terre par leurs
es & par leurs excrémens : on change le
une fois pendant la nuit, c'eſt-à-dire, qu'on
uſſe dans le premier parc depuis le ſoir juſ-
minuit, & qu'on les fait paſſer depuis mi-
juſqu'au ſoleil levant dans l'autre ; le ber-
i pour habitation une petite cabane roulan-
qu'il change de place ainſi que ſon parc. Un
de cent moutons peut amender pendant l'été
arpens de terre. Cet engrais fait un effet
erveilleux que les bleds y viennent des plus
x, ſans qu'on ſoit obligé d'y tranſporter
res fumiers ; on verra au mot *fermier* le

grand avantage qui résulte pour la beauté d
laines de faire parquer les moutons toute l'a
née.

Le berger observe l'âge de ses brebis, de
beliers, & de ses moutons, afin de tirer du tro
peau les brebis qui ont cinq ou six ans, pa
qu'elles n'agnelent plus; c'est à leurs dents q
connoît leur âge : à trois ans elles sont tou
égales, mais à mesure que l'animal vieillit, el
s'émoussent, se déchaussent, & elles devienn
inégales & noires. Comme la beauté des agnea
dépend de la force & de la vigueur des belie
il a grand soin de les bien nourrir; de leur do
ner du chenevis, de l'orge, & de les tenir
parés des brebis, hors le tems qu'il veut
faire saillir : il a soin d'avoir des beliers qui ai
au moins trois ans, ce sont les plus propres
la génération, un seul suffit à vingt-cinq
trente brebis. Lorsque le fermier fait grand p
fit des agneaux, il ordonne au berger de ne
re accoupler les brebis que vers le mois d'Ao
afin d'avoir des agneaux vers le mois de J
vier, tems où ils sont très-rares; mais lorsq
le fermier est éloigné des grandes villes, i
plus de profit à faire multiplier son troupea
c'est pourquoi il permet l'accouplement aux
liers dans le mois de Novembre. Par cette
tention les agneaux, dont le tempérament
très-délicat, venant au monde dans une b
saison, en deviennent plus beaux & plus fo

C'est sur-tout lorsque les brebis sont p
d'agneler, que le berger renouvelle ses soi
& qu'il veille pour leur prêter secours, en

; l'agneau ne se présente pas bien. Aussi-tôt
il est né, il le met droit sur les jambes,
proche des tettes de sa mere, & l'enferme
c elle pendant quatre jours ; il nourrit am-
nent les brebis qui ont des agneaux ; & aussi-
que ces jeunes animaux commencent à
ıdir, il les mene aux champs avec leurs
res.

.orsque les agneaux ont cinq à six mois, le ber-
les châtre. Cette opération détruit leur pétulan-
& il en résulte une plus grande abondance de
e, bien supérieure en bonté à celle des *bre-*
Voici la maniere dont le berger fait cette
ration. Il fait une incision sur la bourse du
er, & en fait tomber les testicules qui se
chent d'eux-mêmes en serrant la bourse, en-
e il frotte la plaie avec du sain-doux. On
: aussi lier simplement avec une corde les
rses au dessus des testicules, & par cette
pression l'on détruit les vaisseaux qui y abou-
nt : ces jeunes animaux reviennent très-faci-
ent de cette opération, sur-tout lorsqu'elle
aite dans une saison tempérée.

n autre travail du berger est de tondre les
ıis & moutons, une fois l'an dans le mois
Iai, & les agneaux dans le mois de Juillet.
hoisit un beau jour, un tems doux : il lie
ıue bête par les quatre pieds, il l'étend sur
grande nappe, & avec de grands ciseaux il
coupe toute la laine très-près de la chair ; il
rotte ensuite le dos avec un baume fait d'hui-
& de vin mêlés ensemble ; s'il lui fait quel-

que coupure, il y met aussi-tôt du sain-do
ou de la lie d'huile d'olive.

Il met à part les diverses especes de laine qu
retire sur chaque mouton; savoir la *mere lain*
qui est celle du col & de dessus le dos, c'est
meilleure; ensuite celle de la gorge, de desso
le ventre, celle de la queue & des cuisses,
des autres parties du corps. Ces laines sont d'a
tant plus belles, plus propres, plus soyeuse
que l'espece des moutons a été mieux choisi
& que le berger a tenu son troupeau plus p
prement. Il se fait encore un autre triage d
laines, on en sépare ce qui est au cœur de ch
que poignée, c'est le plus fin qu'on nom
prime; ce qui en approche le plus se nom
seconde. On appelle *tierce* ce qui vient ensui
Tout ce qui est jaune, altéré, est mis au reb
& s'emploie à des ouvrages grossiers. La la
blanche est la plus estimée; celle qui est tond
sur une bête morte ou malade est sujette à
vermine.

Le berger intelligent est le médecin de
troupeau. Il n'est guere d'espece d'animaux p
délicats. Voit-il quelque mouton attaqué
claveau ou *clavelée*; ce qu'il reconnoît à de
tits clous qui s'élevent sur son corps, il le
pare aussi-tôt du troupeau, parce que ce
est contagieux; il coupe les clous, & met d
la plaie de la poix-résine. Un mouton a-t-i
jambe rompue, il lui met des éclisses & la
sine avec de l'huile & du vin : si ses moutons s
enflés pour avoir mangé de mauvaises herb

es ſaigne : par le ſoin qu'il prend de veiller
›rigine du mal, il empêche quelquefois tout
troupeau d'être attaqué de maladies conta-
ıſes. On ſent combien un berger habile fait
profit au fermier.

.E BIMBLOTIER ou BIMBELOTIER eſt
narchand qui fait ou vend des colifichets
ıfans. Son nom vient de *bimblot* (colifichet).
a deux ſortes de bimblots, les uns qui con-
nt en petits ouvrages fondus d'un étain de
aloi ou de plomb, telles ſont toutes les pe-
; pieces qu'on appelle *ménage d'enfant*. Les
:es conſiſtent dans toutes ces bagatelles, tant
ɔois, qu'en linges, étoffes & autres matieres
t on fait des jouets ; comme poupées, car-
:s &c. Ce ſont les *merciers* qui font trafic de
derniers *bimblots*. Les *maîtres miroitiers*, *lu-
iers*, *bimblotiers*, font le trafic des autres. Pour
›ir juſqu'où va ce commerce il n'y a qu'à
appeller ce qui s'en vend au premier jour
'an.

?'eſt auſſi de ce corps des *bimblotiers*, que
: les marchands qui préparent le plomb de
ſſe : ils emploient du plomb fondu avec le-
l ils font des *balles*, des *lingots*, & du petit
nb, en grains plus ou moins gros, qu'on
nme *dragées*. Il y a deux manieres de les fai-
ou à l'eau, ou au moule. La dragée fondue
'eau eſt ſujette à être creuſe, & par conſé-
:nt à perdre la vîteſſe qui lui eſt imprimée,
ucoup plus promptement que ne la perd la
gée coulée au moule ; mais d'un autre côté

elle eſt plus belle, plus exactement ſphériqu
& ſe fabrique plus facilement & plus vîte.

Pour réduire le plomb en dragées par
moyen de l'eau, on le fait fondre, dans u
grande chaudiere de fonte; on y peut mettre
la fois juſqu'à douze ou quinze ſaumons
plomb, faiſant en total environ 1200 livr
Lorſque le plomb eſt dans une fuſion conve
ble, ce qui ſe reconnoît lorſqu'en y plongea
une carte, elle n'eſt pas plus d'une minut
s'enflammer, on y jette environ une demi-liv
d'*orpin*, concaſſé, qui eſt une ſubſtance comp
ſée d'arſenic & de ſoufre. L'orpin s'enflamm
mais pour le faire bruler plus lentement on
couvre ſa flamme de la craſſe, ou plutôt de
chaux de plomb qui eſt à la ſurface de la cha
diere. On remet enſuite de nouvel orpin: ſ
une fonte de plomb de 1200 livres, on en m
ainſi quelquefois ſucceſſivement juſqu'à une
vre ou cinq quarterons, ſuivant que le plo
eſt plus ou moins pur, plus ou moins ductil
plus ou moins aigre. On reconnoît que
plomb a eu aſſez d'orpin pour être bien rédu
en dragées, lorſqu'en le prenant dans une cu
ler de fer; & le faiſant couler dans de l'eau p
un filet le plus menu & le plus lent poſſible,
ſe réduit en tombant dans l'eau en dragées ro
des; ſi au contraire il n'a pas eu aſſez d'orpi
les gouttes s'allongent & prennent une figu
de larmes ou d'aiguilles.

Lorſqu'on eſt ſûr par les eſſais, que le plo
eſt en état de bien prendre la forme de dragée
on entretient la chaudiere dans une chaleur ég

on place au deſſus d'un tonneau une paſſoire
fer ou de tole mince, percée de trous d'une
e de diametre, & écartés les uns des autres
1 demi-pouce ; on verſe dans cette paſſoire
lomb fondu qui tombe dans le tonneau en
gées de différens échantillons. Si le plomb,
atteignant l'eau, au lieu de faire un bruit
& aigu, produit des petillemens ſourds, le
nb eſt trop chaud, & il ſe forme une grande
ntité de dragées creuſes ; il faut donc le laiſ-
refroidir : lorſqu'il eſt au degré de chaleur
venable, le plomb que l'on verſe dans la
oire coule fort vîte, & l'on a de la grenail-
epuis la *cendrée* la plus fine, juſqu'à la dra-
la plus forte. Lorſque l'eau dans laquelle on
ie les dragées commence à s'échauffer, il faut
enouveller, car alors les dragées ſe forment
is rondes. Si l'on tient la paſſoire trop éle-
au deſſus de l'eau, le plomb s'applatit, ce
vient ſans doute de ce qu'il frappe l'eau avec
de force. Lorſque la grenaille eſt faite on la
ſécher ; & enſuite on la ſépare par ſortes,
a paſſant par des cribles de peau ſuſpendus ;
ui s'appelle *mettre d'échantillon.* Après cette
ation la dragée eſt terne. Pour l'éclaircir &
lonner cet œil brillant qu'on lui voit chez le
chand, on en prend environ 300 livres d'un
ie échantillon, que l'on met dans une
à huit pans, de la longueur de deux
, d'un pied de diametre. Cette boîte
raverſée d'un eſſieu de fer d'un pouce en
ré, aux extrêmités duquel il y a deux ma-
lles, & elle eſt ſoutenue de maniere qu'on

peut la faire tourner : on met la dragée da
l'intérieur de la boîte , & ſur trois cents livr
de plomb on y ajoute une demi-livre de mi
de plomb : un ou deux hommes font tourn
cette boîte ſur elle-même pendant l'eſpace d'u
bonne heure : par ce mouvement la dragée m
lée avec la mine de plomb, ſe liſſe, s'éclairci
devient brillante, & c'eſt par cette raiſon qu'
la maniant, les doigts ſe chargent d'une coule
de mine de plomb.

Lorſqu'on veut fabriquer de la *dragée moulée*, o
fait fondre le plomb comme nous l'avons dit
deſſus. Enſuite on prend un moule composé
deux parties, qui ſe meuvent à charniere ; lo
que le moule eſt fermé elles forment en ſe réun
ſant de petites chambres concaves ; c'eſt-là
lieu où le plomb ſe moule en dragées. C
chambres ſphériques communiquent à la go
ticre pratiquée le long des branches ; par des
peces d'entonnoirs, qui ſont formés , moitié
une des chambres, moitié ſur l'autre. Ces peti
canaux ou entonnoirs ſervent de jet au plom
que l'on verſe à un des bouts de la gouttie
il ſe répand ſur toute ſa longueur, enfile c
min faiſant tous les petits *jets* qu'on lui a mé
gés , & va remplir toutes les petites chamb
ſphériques, & former autant de dragées ou
grains, qu'il ſe trouve de chambres.

Le plomb étant refroidi on ouvre le mou
& on en tire une branche de plomb, qui po
ſur toute ſa longueur les grains ou dragées
tachées. Ces branches tirées du moule paſſ
entre les mains d'une *coupeuſe*, qui avec u

ıille ſépare toutes les dragées ; elle mouille
tems en tems ſes tenailles dans l'eau, afin
le plomb ſoit moins tenace & ſe détache
facilement. Les petits cylindres de plomb qui
roient chaque dragée ſont reportés dans la
ıdiere pour être fondus. Les *dragées coupées*
ent au *moulin*, c'eſt-là qu'elles ſe poliſſent,
que s'affaiſſent ou du moins s'adouciſſent les
alités qui y reſtent de la coupe des jets,
leſquels elles tenoient à une branche com-
ıe.

e moulin des bimblotiers eſt une eſpece de
è quarrée, hériſſée en dedans de clous, un
ıme ou deux la font tourner avec des mani-
es. Dans ce mouvement les dragées ſe frot-
les unes contre les autres, & ſont à chaque
ınt jettées contre les clous; c'eſt ainſi qu'el-
s'achevent & qu'elles deviennent propres à
ge de la chaſſe.

a fabrique des balles & celle des lingots ne
ere de celle des dragées, que par la gran-
des moules dont on ſe ſert pour les fondre.

LANCHIMENT DES TOILES. Les toiles
ivent bien des façons différentes avant qu'on
ſe les porter au marché : elles occupent con-
emment beaucoup de mains. La maniere de
gouverner dans les blanchiſſeries eſt le point
lus important. C'eſt de-là que dépendent leurs
lités eſſentielles, qui ſont la blancheur & la
e.

l y a tout lieu de croire qu'on a découvert
bonne heure dans les climats chauds, que le
il & la roſée, ou les fréquens arroſemens,

pouvoient blanchir la toile. Cette méthode e
certainement la plus ancienne qu'on connoiſſe
on en fait encore uſage dans les Indes orienta
les. Il y en a deux autres plus généralement uſi
tées, la Hollandoiſe & l'Irlandoiſe ; tous le
blanchiſſeurs ſuivent à préſent l'une ou l'autre

Les habiles blanchiſſeurs ſuivent la méthod
Hollandoiſe quand ils ont des toiles fines à blan
chir ; mais quand ils n'en ont que de groſſieres
ils ont recours à l'Irlandoiſe, à cauſe de so
bon marché, ou à une autre qui en approch
beaucoup. Voici la méthode Hollandoiſe.

On aſſortit d'abord la toile par paquets d'un
égale fineſſe, on y attache des anneaux de ficel
le, on l'enfile, & on la fait *macérer*. Cette pre
miere opération conſiſte à faire tremper la toile
elle ſe pratique de la maniere ſuivante : on pli
ſéparément chaque piece de toile, on la me
dans un grand vaiſſeau de bois, & l'on verſe pa
deſſus une quantité ſuffiſante d'eau tiede, o
bien parties égales d'eau & de leſſive, dont o
ne s'eſt ſervi que pour blanchir de la toile ; o
enfin de l'eau où l'on aura mis de la farine o
du ſon de ſeigle, juſqu'à ce que le tout ſoit par
faitement imbibé, & que l'eau ſurnage. Enviro
ſix heures après qu'on a laiſſé tremper la toil
dans l'eau chaude, & douze heures après qu'ell
a été dans la froide ; la liqueur entre en fer
mentation, il s'éleve des bulles d'air, une pelli
cule ſe forme ſur la ſurface de l'eau, la toil
s'enfle, & s'éleve quand elle n'eſt pas retenu
par un couvercle. Au bout de trente-ſix ou qua
rante-huit heures, l'écume tombe au fond. I

t tirer la toile avant que cette précipitation 'aſſe.

)n tire enſuite la toile, on la lave bien ; on ɔlie en deux ſuivant ſa longueur, & en plu-rs doubles ; on la fait fouler au moulin, d'emporter la craſſe que la fermentation en ɛtachée ; on l'étend enſuite dans une prairie r la faire ſécher. Quand elle eſt parfaitement .e, on paſſe à la ſeconde opération, qui eſt ɔulage de la leſſive.

'ette premiere leſſive ſe fait dans une chau-ɜ qui contient environ cent ſoixante & dix ɔns, meſure d'Ecoſſe, (le gallon contient ron quatre pintes de Paris.) On remplit : chaudiere d'eau juſqu'aux trois quarts ; on it bouillir, & dès qu'elle commence à bouil-on y met la quantité de cendres néceſſaires : ir trente livres de cendres bleues, & autant :endres blanches, deux cents livres de cen-de Marcoſt, ou s'il n'eſt pas poſſible d'en r, environ trois cents livres de ſoude, trois ɜ livres de potaſſe, ou cendres blanches de :ovie. Il faut bien broyer, & bien piler ces dernieres eſpeces de cendres. On fait bouil-ette eau pendant un quart d'heure, & on ıe ſouvent les cendres avec des pelles de , c'eſt ce qu'on appelle *braſſer*. On ôte en-le feu ; on laiſſe repoſer la liqueur juſqu'à ı'elle ſoit claire & limpide, ce qui demande ıoins ſix heures : on peut enſuite s'en ſervir. ſe ſert de cette premiere leſſive, qu'on peut ller la *mere leſſive*, pour en faire une ſecon-qui eſt celle dont on ſe ſert pour couler.

Pour cela on met dans une autre chaudiere (c
tient quarante gallons meſure d'Ecoſſe), tren
huit gallons d'eau, deux livres de ſavon liquid
& deux gallons de la mere-leſſive.

Lorſqu'on a tiré les toiles bien ſeches de
prairie, on les arrange dans un cuvier par ra
gées, en faiſant enſorte que leurs extrêmi
ſoient expoſées à la vue, afin que la leſſive qu'
doit jetter deſſus les pénétre également. On f
chauffer cette leſſive, & quand elle eſt au deg
de la chaleur du corps, on la verſe ſur la toi
Un homme qui a des ſabots la preſſe, & la fou
avec les pieds; à chaque lit qu'on met dans
cuve on réitére la même opération, juſqu'à
que le cuvier ſoit plein, ou que l'on n'ait pl
de toile à y mettre.

Après l'avoir laiſſée quelque tems dans le c
vier, on la fait écouler dans une chaudiere p
le moyen d'un robinet, & lorſqu'elle y a re
un plus fort degré de chaleur, on la verſe
nouveau ſur la toile. On répéte la même cho
pendant ſix ou ſept heures. On laiſſe enſuite
toile tremper dans cette leſſive pendant trois
quatre heures, après quoi on fait écouler la le
ſive, & on la jette, ou bien on la réſerve po
les premiers coulages.

Ces deux opérations étant finies, on porte
toile de grand matin à la prairie; on l'étend ſ
l'herbe, on l'y laiſſe expoſée à l'air, & au ſolei
& pendant les ſix premieres heures, on l'arro
ſouvent, ſans jamais lui permettre de ſécher. O
la laiſſe enſuite, ſans l'arroſer, juſqu'à ce qu
paroiſſe quelques endroits ſecs; on ne l'arro

; après ſept heures du ſoir, à moins que la
t ne ſoit fort ſeche. Le lendemain dans la
:inée on l'arroſe deux fois, ou même quatre
: tems eſt fort ſec ; mais s'il ne l'eſt pas on ne
nouille point. Lorſqu'elle eſt bien ſeche on
: de la prairie.

)n fait ainſi paſſer la toile alternativement de
ſſive à la prairie, & de la prairie à la leſſive,
uis dix juſqu'à ſeize fois, & même davanta-
Si on la coule ſeize fois, comme on vient
e dire, on augmentera graduellement la force
a leſſive les huit premieres fois, & on la di-
uera par degrés les huit dernieres fois.

a quatrieme opération conſiſte à faire paſſer
ɔile par les acides. Voici la maniere dont cela
ratique. On verſe dans une grande cuve du
de beurre, ou du lait aigri, en quantité ſuf-
te pour humecter le premier rang de toiles
n a attachées par plis aſſez lâches, & que
hommes foulent les pieds nuds. Sur ce pre-
rang de toile on verſe enſuite une quantité
ſante de lait aigri & d'eau, pour imbiber le
nd rang. Cela ſe continue juſqu'à ce que toute
ile à laquelle on applique les acides ſoit ſuf-
ment humectée, & que la liqueur la ſur-
te. On tient cette toile abaiſſée par un cou-
le percé de pluſieurs trous, qu'une barre
:hée à une des ſolives du plafond empêche
'élever. Après que la toile a été dans cette
:ur acide pendant quelques heures, il s'éleve
ɔulles d'air, il paroît à la ſurface une écume
che ; & cette fermentation dure cinq ou ſix
s. Quelque tems avant qu'elle finiſſe, on tire

la toile & on la *repame*. *Repamer* c'eſt battre
toiles dans une eau courante, en les y jettant
deſſus un petit pont qui traverſe la riviere,
qui n'eſt élevé que d'un pied ou deux au deſ
de la ſurface de l'eau. On la porte enſuite
moulin, afin de la débarraſſer de toute la m
propreté que la fermentation en a détachée. Ce
machine répond parfaitement bien au but qu
ſe propoſe : ſon mouvement eſt facile, régu
& ſûr ; il fait tourner la toile en la preſſant d
cement, & le courant de l'eau la lave contin
lement : il faut ſeulement avoir ſoin qu'il ne re
point d'eau dans les plis de la toile, qui cer
nement s'en trouveroit endommagée en ces
droits-là.

La cinquieme opération conſiſte dans le ſav
nage. Voici la maniere dont elle ſe pratiq
Deux femmes ſe placent, vis-à-vis l'une de l'
tre, à un baquet fait de planches très-épaiſſ
ſes bords ſont inclinés en dedans, & ont en
ron quatre pouces d'épaiſſeur. On met dans
baquet une tinette ou vaſe de bois plein d'
chaude. La toile eſt pliée de façon, qu'on ſavo
d'abord la liſiere dans ſa longueur, juſqu'à
qu'elle ſoit imprégnée d'eau de ſavon. On fr
de cette maniere le paquet entier, & on le po
enſuite à la leſſive.

On ne met point de ſavon dans cette leſſi
auſſi ne s'y en trouve-t-il point d'autre que c
dont la toile eſt imprégnée ; mais on renforce
degré les cendres, juſqu'à ce que la toile par
d'un blanc uniforme, & qu'on n'y apperç
plus de couleur brune. Lorſqu'elle eſt parve

point, on affoiblit la leſſive beaucoup plus
qu'on ne l'avoit renforcée, enſorte que la
iere qu'on verſe ſur la toile eſt plus foible que
es celles qu'on y avoit miſes.

e la leſſive, la toile va à la prairie, où on
ſe, comme on l'a dit plus haut: mais il faut
ſoin de couvrir tout-à-fait ſes bords, & de
cher avec des anneaux de ficelle à des che-
, afin qu'elle ne ſe déchire pas. On appli-
de nouveau les acides; on la reporte au
in; on la lave enſuite, & on l'arroſe ſur la
ie, juſqu'à ce qu'elle ſoit blanchie au point
n la deſire; alors on la met au bleu, on
donne, & on la fait ſécher.

lle eſt la méthode dont on ſe ſert pour
hir les toiles fines. La ſuivante eſt la mé-
Irlandoiſe, & eſt en uſage pour les groſſes
.

 aſſortit les toiles ſuivant leurs qualités: on
t macérer comme les fines, on les *repame*,
s porte au moulin, & on les fait ſécher;
te on les fait bouillir pluſieurs fois dans la
, de la maniere ſuivante.

 compoſe la premiere leſſive avec deux
livres de ſoude, cent livres de cendres
hes de Moſcovie, & trente livres de cendres
hes ou bleues. On fait bouillir ces cendres,
nt un quart d'heure, dans cent cinq gal-
l'eau, meſure d'Ecoſſe; on remplit juſqu'aux
tiers la chaudiere, où l'on fait bouillir la
avec de l'eau & cette mere leſſive, en met-
nviron neuf parties d'eau ſur une de leſſive.
d cette leſſive eſt froide, on y met autant

de toile qu'on le peut, pourvu que la leſſiv couvre entiérement ; on fait peu à peu bou la leſſive, & on l'entretient bouillante pend deux heures ; on tire enſuite la toile, on l'ét ſur la prairie, & on l'arroſe comme on l'a ci-deſſus en parlant des toiles fines.

A la troiſieme chaudiere on augmente un la force de la leſſive ; & l'on va toujours en a mentant par degrés juſqu'à la quatrieme & cinquieme, qui eſt tout ce qu'on peut faire un jour ; on nettoie la chaudiere, & le ler main on recommence avec de nouvelle leſſ Si la toile n'eſt point ſeche lorſqu'on eſt prê la faire bouillir, on n'attend pas qu'elle le ſo comme il faut le faire quand il s'agit de la fi Après l'avoir fait égoutter ſur un ratelier fai ce deſſein, on la fait bouillir, après avoir a menté la force de la leſſive proportionnelleme la quantité d'eau qui reſte dans la toile.

La méthode ordinaire d'appliquer les acide la groſſe toile, conſiſte à verſer dans une c de l'eau chaude, dans laquelle on mêle du ſo on y met un lit de toile & on répand de une plus grande quantité d'eau & de ſon : met enſuite un ſecond lit de toile, & l'on c tinue de la ſorte juſqu'à ce que la cuve ſoit to à-fait pleine. Pluſieurs hommes foulent enſuit tout avec les pieds, & on l'aſſujettit de façon la toile ne puiſſe s'élever.

On laiſſe ordinairement la toile dans l'acide viron deux jours & trois nuits. Quand on a tir toile de l'acide, il faut la bien nettoyer, & bien laver. On la remet après cela à des g

ont ſoin de la bien ſavonner ſur une table,
e la frotter enſuite entre des planches deſti-
: à cet uſage. Au ſortir de là on l'envoie au
ılin, & l'on verſe de l'eau chaude deſſus pen-
: tout le tems, ſi cela ſe peut faire commo-
ent. Deux ou trois ſavonnages de la ſorte
ſent, & la toile en exige rarement davan-

uand on a commencé les acides, on diminue
degrés la force de la leſſive; & communé-
t il ſuffit après cela de faire bouillir trois fois
ile pour l'amener au point où on la ſouhai-
ɔn la met enſuite à l'amidon, puis au bleu;
fait ſécher & on la met à la preſſe dans une
ıine deſtinée à cet uſage.

r tout ce qui a été dit dans cet article, on
que l'art du blanchiment des toiles ſe réduit
ployer, 1°. des matieres fermenteſcibles qui
ːnt la toile elle-même dans un état de fer-
ation. Ce mouvement inteſtin tend à déta-
la matiere colorante de la toile;

. Les leſſives alkalines qui, trouvant la toile
cette diſpoſition, ſe combinent avec cette
: ſubſtance colorante de la toile, & la rendent
uble dans l'eau;

. L'acide que l'on introduit dans la toile,
·diatement après qu'elle a déja acquis un
.n degré de blancheur, & qui, joint à l'ac-
combinée de l'air & de l'eau, acheve de la
hir entiérement. Cet effet vient de l'acide
:ravaille perpétuellement ſur la matiere co-
te, & qui la détruit. On peut comparer
ffet à celui du blanchiment de la cire, le-

quel vient en plus grande partie de l'acide mê
de la cire qui se développe, & qui agit sur
matiere colorante, à l'aide de l'action combin
de l'air & de l'eau. *Voyez cirier.*

BOISSELIER. Le boisselier est l'artisan
vend des boisseaux, des litrons, des seaux,
soufflets, des pelles, des lanternes, des caisses
tambour, & autres menus ouvrages de bois.

Les boisseliers achetent les corps des boissea
tout faits & tout arrondis: ils les tirent ordin
rement de la province de Champagne.

Le corps du boisseau est de bois de chêne
de hètre, ou encore mieux de bois de noy
On refend ces bois à la scie, comme des pla
ches de volige : lorsqu'ils sont bien amincis
rabot, on les fait bouillir dans l'eau, & avec u
machine faite exprès on les plie tout chauds, sa
qu'ils se cassent.

Quand le boisselier veut faire un boisseau
prend un corps ainsi préparé, & commence
en unir les bords avec une plane absolum
semblable à celle dont se servent les tonnelie
après cette opération il cloue les deux bouts
semble en dedans & en dehors.

Quand le corps est cloué il le diminue t
au tour, à l'endroit où doit être placé le fo
avec un instrument appellé *jabliere*, qui est
comme un couteau à gaîne, à l'exception qu
lame peut s'allonger & se raccourcir au bes
L'ouvrier trace ensuite avec un compas, sur u
planche, la rondeur du fond du boisseau ; ap
cette manœuvre, il abat les quatre angles de
planche, & arrondit le fond avec la plane.

.e fond étant arrondi, il le fait entrer de force
s la place qui lui eſt deſtinée, & cloue un
le de chène en dedans de l'épaiſſeur du corps
boiſſeau, ce qui contribue à aſſujettir le fond,
le rendre inébranlable.

nfin l'ouvrier coupe des bandes de tôle, &
loue au fond, dans la forme d'une croix de
t-André; après cela il met un cercle de fer
la partie ſupérieure, & une autre dans la
ie inférieure du boiſſeau, & enfin il place en-
es deux cercles, tout autour du corps, des
les de tôle en zig-zag.

e boiſſeau ſert à vendre à la meſure les corps
hoſes ſeches, comme les grains, qui ſont le
ent, le ſeigle, l'orge, l'avoine, &c. certains
nes, tels que les pois, les feves, les lentil-
&c. les graines, qui ſont le chenevis, le
t, la navette, &c. certains fruits ſecs, tels
les châtaignes, les noix, les navets, les oi-
s, &c. & enfin certaines choſes qui ſont en
re, telles que les farines, le gruau, le ſon,
endres, &c.

boiſſeau différe ſuivant les provinces, &
ge même dans preſque toutes les juriſdic-
.

1 pluſieurs endroits, & particuliérement à
1, il eſt appellé *bichet*.

ſeroit peut-être à ſouhaiter, pour le bien &
ilité du commerce de tous les Etats, qu'il
t une regle fixe & générale pour tous les
& meſures. On pourroit prendre pour éta-
e pied-cube d'eau douce, qui eſt la regle
us les poids & de toutes les meſures de con-

tinence dans le Dannemarck : on déterminer
alors très-facilement le rapport de la capacité
du poids des différentes mefures entr'elles.

Quoi qu'il en foit, on fait ufage pour me
rer les grains de diverfes mefures, qui font
minot, qui fe fubdivife en *boiffeaux*, *demi-b*
feaux, *quarts* & *litrons*.

Le *minot* qui fert à mefurer les grains d
avoir, fuivant les ordonnances & réglemen
onze pouces neuf lignes de hauteur, fur un p
deux pouces huit lignes de diametre ou de l
geur, entre les deux fûts : il contient trois bo
feaux : chaque boiffeau contient deux demi-bo
feaux, ou quatre quarts de boiffeau, ou fe
litrons ; & le litron fe divife en deux demi-litron
enforte que le boiffeau eft compofé de tren
deux demi-litrons, ou feize litrons, ou huit
mi-quarts, ou quatre quarts, ou enfin de de
demi-boiffeaux.

Le feptier de grains eft compofé de quatre n
nots ; & les douze feptiers font le muid ; ainf
muid eft de quarante-huit minots.

Il eft ordonné, par une fentence de l'hôtel-
ville de Paris, du 29 Décembre 1670, que
boiffeau aura huit pouces deux lignes & de
de haut, & dix pouces de diametre : le de
boiffeau doit avoir fix pouces cinq lignes de h
& fix pouces neuf lignes de large ; le demi-qu
quatre pouces trois lignes de haut & cinq pou
de diametre, le litron trois pouces & demi
haut & trois pouces dix lignes de diametre,
le demi-litron deux pouces dix lignes de hau
fur trois pouces une ligne de large.

:s boiſſeliers ne ſe ſervent point d'outils qui ſoient particuliers ; ils n'ont beſoin que de :aux, marteaux, planes, &c. comme bien res artiſans. Ils ſont à Paris au nombre de nte-dix, & ils ſont de la communauté des ıeurs. *Voyez tourneur.*

)NNETIER. Le bonnetier eſt celui qui vend ui fabrique & apprête des bonnets, des bas, ıtres ouvrages tiſſus de mailles à l'aiguille ou ıétier.

s bonnetiers, ſur-tout ceux des grandes vil- achetent la laine prête à être employée à ouvrages. Ces préparations ſont à peu les mêmes que pour la draperie. *Voyez er.*

ıtrefois l'on ne ſe ſervoit communément en :e que de bas ou chauſſes de drap, ou de ue autre étoffe de laine drapée, dont le ſe faiſoit à Paris par des eſpeces d'artiſans le-là ſe nommoient *drapiers-chauſſetiers*, & ɔrmoient alors une communauté particuliere, été réunie enſuite au corps de la draperie. :puis que l'on s'eſt attaché à faire des bas ıcot, & que l'on a trouvé la maniere d'en ıuer ſur le métier avec la ſoie, le fleuret, ıe, le coton, le poil, le chanvre ou le lin l'uſage des bas d'étoffe s'eſt preſque entiére- perdu ; enſorte que préſentement on ne par- ıſi plus que de bas au tricot, ou de bas au :r.

s ſortes de bas, ſoit au métier, ſoit au tri- ſont des eſpeces de tiſſus formés d'un nom- ıfini de petits nœuds ou eſpeces de bou-

clettes entrelacées les unes dans les autres, q
l'on nomme des *mailles*; & ce font ces ouvra
qui font la principale partie du négoce de la b
neterie.

Les bas au tricot, que l'on nomme auffi
à l'aiguille ou *bas brochés*, fe font avec de l
gues & menues aiguilles, ou petites broches
fil de fer ou de laiton poli, qui, en fe croif
les unes fur les autres, entrelacent les fils,
forment les mailles dont les bas font compof
ce qui s'appelle *tricoter* ou *brocher* les bas, ou
travailler à l'aiguille.

La maille eft une très-belle invention; ma
dit M. l'Abbé Pluche, quoique le travail en f
fimple, il eft tel cependant, que ni la gravu
ni aucune defcription ne font propres à le fa
concevoir. Heureufement, ajoute-t-il, ce trav
n'eft point rare; & fi l'infertion d'une nouv
maille dans une autre déja faite n'eft pas d'ab
facile à bien entendre, on trouve par-tout
mains prètes à en montrer l'affemblage, &
bouches qui mettent de la netteté dans tout
qu'elles difent.

Les *bas au métier* font des bas ordinairem
très-fins, qui fe manufacturent par le moyen d'u
machine de fer poli, très-ingénieufe, dont il n
pas poffible de bien décrire la conftruction
caufe de la diverfité & du nombre de fes p
ties, & dont on ne comprend même le jeu qu
vec une certaine difficulté quand on l'a dev
les yeux.

Ce *métier* eft une des machines les plus co
pliquées & les plus conféquentes que nous ayon

peut la regarder comme un ſeul & unique
ŕonnement, dont la fabrication de l'ouvrage
la concluſion; auſſi regne-t-il entre ces par-
une ſi grande dépendance, qu'en retrancher
: ſeule, ou altérer la forme de celles qu'on
e les moins importantes, c'eſt nuire à tout le
:hanifme. Ce qui doit encore beaucoup ajou-
à l'admiration, c'eſt que cette machine eſt
:ie de la main de ſon inventeur preſque dans
ıt où nous la voyons. La main-d'œuvre eſt
peu de choſe; la machine fait preſque tout
'e-même: ſon méchaniſme en eſt d'autant plus
:ait & plus délicat.

)n tombe dans l'étonnement à la vue des reſ-
s preſque innombrables dont cette machine
compoſée, & du grand nombre de ſes divers
:xtraordinaires mouvemens. Combien de pe-
reſſorts tirent la ſoie à eux, puis la laiſſent
: pour la reprendre & la faire paſſer d'une
lle dans l'autre d'une maniere inexplicable:
out cela ſans que l'ouvrier qui remue la ma-
ıe y comprenne rien, en ſache rien, & mê-
y ſonge ſeulement. En un clin d'œil cette
:hine forme des centaines de mailles à la fois,
:-à-dire qu'elle fait en un moment tous les
:rs mouvemens que les mains ne font qu'en
ieurs heures.

.es Anglois ſe vantent d'en être les inventeurs,
s c'eſt en vain qu'ils en veulent ravir la gloire
France. Tout le monde ſait préſentement
.ın François ayant inventé cette ſurprenante
tile machine, & trouvant quelques difficultés

à obtenir un privilege exclusif qu'il demandc
pour s'établir à Paris, passa en Angleterre, où
machine fut admirée, & où il fut lui-même m
gnifiquement récompensé.

Lorsque les bas ont été tricotés ou faits au m
tier, il faut qu'ils passent par un grand nomb
d'opérations qui sont proprement du ressort c
manufacturier-bonnetier ; aussi se font-elles ch
lui. La premiere de ces opérations est la *foul*
la machine avec laquelle on l'exécute s'appelle u
fouloire : elle avoit été construite jusqu'à prése
de bois de chêne ; mais son peu de durée a e
gagé le sieur Pichard, marchand bonnetier
Paris, à en faire construire une de pierre ; &
y a lieu de penser que son exemple sera suivi.
seconde opération est celle de la *forme*. Au so
tir des mains du foulon ou du teinturier il fa
enformer les bas, c'est-à dire les remplir d'
moule de bois applati qui est de la forme de
jambe. Si on les laissoit sécher on ne pourr
plus les *enformer* sans les mouiller, ce qui
gâteroit.

La troisieme opération consiste à les *racoutr*
c'est-à-dire, à réparer les défauts que les marcha
dises rapportent, soit du métier à bas, soit
la foule. Cette réparation se fait à l'aiguille, a
la même matiere dont le bas est composé.
quatrieme opération est de *draper* : elle consi
à tirer légérement, avec le *chardon à bonneti*
la laine des marchandises qu'on veut rendre p
épaisses & plus chaudes : les bas ainsi prépa
portent le nom de *bas drapés*.

.a cinquieme opération eſt la *tonte* qui ſe fait les marchandiſes drapées, par le moyen de aux à tondre. Cette opération exige une cer-e habitude pour s'en acqüitter avec ſuccès. ixieme opération eſt la *teinture.* Après la tonte envoie à la teinture les ouvrages faits de laine iche: *voyez teinturier.*

.a ſeptieme opération conſiſte à *rapprêter* les chandiſes paſſées à la teinture. Rapprêter c'eſt .ſſer légérement au chardon, ce qu'on appelle *rcir*, & tondre enſuite. Quand les marchan-; ont paſſé par toutes les opérations précé-:es, on leur donne encore une derniere fa-, qui conſiſte à les mettre à la preſſe pour les ·. Cette opération s'exécute en mettant les :handiſes à la preſſe entre deux plaques de haudes. Après toutes ces opérations il ne reſte au bonnetier qu'à renfermer ſa marchandiſe : des armoires, & à veiller à ce que les vers ·'y mettent point.

a premiere manufacture de bas au métier fut lie en 1656, dans le château de Madrid: le ès de ce premier établiſſement donna lieu à ction d'une communauté de maîtres ouvriers bas au métier, & on leur donna des ſtatuts leſquels on regla la qualité & la préparation ſoies, le nombre des brins de ſoie, la quan-des mailles vuides qu'il faut laiſſer aux liſie-le nombre d'aiguilles ſur leſquelles ſe doi-: faire les entures, & enfin le poids des bas. Déſenſe fut faite d'établir aucun métier ailleurs Paris, Dourdan, Rouen, Caen, Nantes, :on, Aix, Toulouſe, Niſmes, Uſés, Ro-

mans, Lyon, Metz, Bourges, Poitiers, C
léans, Amiens & Reims, où ils étoient déja é
blis.

D'employer des soies sans être débouillies
savon, bien teintes, bien séchées, nettes, sa
bourre, doubles, adoucies, plates & nerveuse
d'employer de l'huile dans ledit travail;

D'employer, pour le noir, des soies autres q
non-teintes, dont les ouvrages seront envoy
tout faits aux teinturiers;

De mettre dans les ouvrages en laines, fi
coton & castor, moins de trois brins, & d'e
ployer aucun fil d'*estame* ou d'*estain* tiré à feu:
nomme de ce nom du fil de laine de retors;

De fouler les ouvrages au métier avec au
chose que du savon blanc ou verd, à bras ou
pieds;

De débiter aucun ouvrage sans y mettre
plomb, qui portera d'un côté la marque du m
tre, de l'autre celle de la ville.

Défense de transporter hors du royaume a
cun métier, à peine de confiscation, & de mi
livres d'amende.

Défense aux maîtres ouvriers en bas au m
tier de rien entreprendre sur ceux de bas au t
cot, & à ceux-ci d'entreprendre rien sur les p
miers.

La bonneterie de Paris est sans contredit u
des meilleures de l'Europe, & la plus parfaite
royaume. Elle forme le cinquieme des six co
des marchands de Paris. Les bonnetiers peuve
vendre bonnets de laine, de drap; bas, gant
chaussons, camisoles, caleçons, & autres se

es ouvrages faits au métier, au tricot, à l'ai-
:, en laine, fil, lin, poil, caſtor, coton,
itres matieres ourdiſſables.

ıns les ſtatuts de la bonneterie, accordés
Henri IV en 1608, les marchands bonnetiers
appellés *aulmuciers-mitoniers*, parce que an-
ıement c'étoient eux qui vendoient des *aul-*
r ou bonnets propres pour la tête quand on
en voyage, & qu'ils vendoient des mitons
ıitaines.

bonneterie a ſes armoiries : elles ſont d'azur,
:oiſon d'argent, ſurmontées de cinq navires
d'argent, trois en chef & deux en pointe,
e confrairie établie en l'Egliſe de Saint Jac-
de la Boucherie, ſous la protection de Saint
e.

y a à la tête du corps ſix maîtres, ou ſix
s : trois ſont appellés *anciens* : le plus ancien
ois s'appelle le *premier* ou le *grand garde* :
ois autres ſont nommés *nouveaux gardes*.
ıe peut être élu premier garde qu'on n'ait
ouveau garde.

:lection de deux gardes ſe fait tous les ans
la Saint Michel, au bureau de la bonne-
Les ſix gardes portent en cérémonie la
conſulaire, c'eſt-à-dire la robe d'un drap
à collet, à manches pendantes, à paremens
rds de velours noir. Dans les comptes que
ırdes ont à rendre, ils ſont entendus par ſix
ıs hors de charge, nommés à la pluralité
oix.

cinquieme corps s'eſt accru en 1716 de la
ıunauté des maîtres bonnetiers & ouvriers

au tricot des Fauxbourgs. Au moyen de cett réunion, le nombre des marchands bonnetier se trouve aujourd'hui à Paris d'environ cinq cen quarante.

BOTTIER. C'est l'ouvrier qui fait & ven toutes sortes de bottes fortes, molles, & bot tines.

Les bottes fortes se font de cuir fort. Pou faire une botte forte, on commence par en *leve la tige*, c'est-à-dire par la couper. Quand elle es levée, on la coud du côté qui doit se trouve devant la jambe, & après qu'elle a été cousue on la met sur l'*embouchoir*, qui est un cylindr de bois de trois pieces. La botte étant sur l'em bouchoir, on la cire avec de la cire noire.

Après qu'elle a été bien cirée *on la coëffe* c'est-à-dire qu'on y met une genouillere de cu de vache en chauderon, demi-chasse ou bonne On entend par *genouillere en chauderon*, celle q est presque ronde; par *demi-chasse*, celle qui e échancrée derriere la cuisse; & par *bonnet*, cel qui est toute ronde. La genouillere étant placée on joint à la tige l'*empeigne* ou *avant-pied*. O monte ensuite la botte sur la forme pour faire soulier, ce qui s'exécute de la même manie qu'un soulier ordinaire.

Les bottes molles se font de veau ou de pea de chevre. Pour faire une botte molle, on com mence par en couper la tige, & la coudre côté qui doit se trouver sur le mollet; on joi ensuite la tige avec l'avant-pied; on monte botte sur la forme, & on fait le soulier.

,es bottiers emploient les cuirs tous préparés :
'ez *tanneur* & *corroyeur.*

,es bottiers ſont du corps des cordonniers, &
è ſervent point d'autres outils qu'eux : *voyez*
lonnier.

OUCHER. Le boucher eſt l'artiſan qui pré-
:, qui habille, qui coupe, & qui vend les
ides appellées communément *viandes de bou-*
ie.

ne paroît pas qu'il y ait eu des bouchers
les anciens Grecs, au moins du tems d'Aga-
mon. Les héros d'Homere dépeçoient & fai-
it ſouvent cuire eux-mêmes leurs viandes ;
tte fonction, ſi déſagréable à la vue, n'avoit
: rien de choquant : la néceſſité & l'habitude
toient tout ce qu'elle a de vil à nos yeux.

ı communauté des maîtres bouchers eſt une
plus anciennes & des plus conſidérables de
; qui ſont étabies en corps de jurande à
.

ı premiere boucherie de Paris fut ſituée au
is-Notre-Dame : ſa démolition & celle de la
herie de la Porte de Paris fut occaſionée par
ıeurtres que commit, ſous le regne de Char-
'I, un boucher nommé *Caboche.* Son châ-
ıt fut ſuivi d'un édit du Roi, daté de 1416,
ſupprime la boucherie de la Porte de Paris,
ı appelloit la grande boucherie, révoque ſes
leges, & la réunit avec les autres bouchers
ville pour ne faire qu'un corps ; ce qui fut
ıté : mais deux ans après, le parti que les
hers ſoutenoient dans les troubles civils
devenu le plus fort, l'édit de leur ſuppreſ-

ſion fut révoqué, & la démolition des nouvelle
boucheries ordonnée.

L'on rétablit la grande boucherie de la Port
de Paris, mais on laiſſa ſubſiſter trois de celle
qui devoient etre démolies, la boucherie de Beau
vais, celle du petit pont, & celle du cimetier
Saint Jean. Il n'y avoit alors que ces quat
boucheries; mais la ville s'accroiſſant toujours
il n'étoit pas poſſible que les choſes reſtaſſent dan
cet état; auſſi s'en forma-t-il une multitude d
nouvelles; entr'autres par lettres accordées a
mois de Février 1587, & enrégiſtrées au Parl
ment malgré quelques oppoſitions de la part d
ceux de la grande boucherie, qui étoient m
contens de ſe voir confondus avec le reſte d
bouchers.

Ces établiſſemens, iſolés les uns des autres
exciterent un grand nombre de conteſtation
qu'on ne parvint à terminer qu'en les réuniſſa
en un ſeul corps; ce qui fut exécuté en con
quence des lettres-patentes ſollicitées par la pl
part des bouchers mêmes. Il eſt dit dans ces l
tres que nul ne peut être reçu maître s'il n'eſt fils
maître, ou n'a ſervi comme apprentif penda
trois ans, & *acheté*, *vendu*, *habillé & déb*
chair pendant trois autres années; que la co
munauté aura quatre jurés élus deux à deu
& de deux ans en deux ans; que ce
qui aſpirera à la maîtriſe, habillera, en p
ſence des jurés & maîtres, un bœuf, un mo
ton, un veau & un porc; qu'aucun bouch
ne tuera porc nourri ès maiſons d'huiliers, *barbi*
ou maladreries, à peine de dix écus; qu'auc
n'expoſ

posera en vente chair *qui ait le fy*, sous peine
ix écus ; que les jurés visiteront les bètes des-
:s ès boucheries, & veilleront à ce que la
: en soit vénale, sous peine d'amende ; que
demeure des chairs du Jeudi au Samedi, de-
Pâques jusqu'à la Saint Remi, elles ne pour-
être exposées en vente sans avoir été visi-
par les jurés, à peine d'amende ; que les en-
de maître ne pourront aspirer à la maîtrise
t dix-huit ans ; que les autres ne pourront
reçus avant vingt-quatre ans.

:s boutiques des bouchers se nomment des
: : elles ont sur le devant de grandes tables
débiter & pour couper les viandes ; & au-
des tables, un étalage de figure cylindrique,
long que les tables mêmes, sur lequel on
ge la viande dépecée. Ils en pendent aussi
partie à des crochets attachés à des nerfs de
, qu'ils passent à des chevilles disposées au-
de leur boutique.

s bouchers, du nom de ces *étaux*, s'appel-
t autrefois *étaliers bouchers* ; mais le titre d'*é-*
a passé à leurs garçons & compagnons, &
a plus qu'eux qui le portent. Il y a à Paris
cents quarante maîtres de cette communauté.

)ULANGER. Le boulanger est celui qui pê-
& fait cuire le pain.

but & la fin de tous les travaux du labou-
, est de se procurer du pain. Quelque ordi-
que soit aujourd'hui cet aliment, l'art de
:parer a eu des commencemens très-grossiers
férens progrès, de meme que toutes les au-
nventions humaines.

On a commencé, difent les anciens, par ma
ger les grains tels que la nature les produit,
fans aucune préparation. Selon *Pofidonius*, p
lofophe fort ancien & fort eftimé, cette ex
rience a fuffit pour qu'en confultant la natu
on ait découvert l'art de convertir le bled en pa
On a dû obferver, dit-il, que les grains étoie
d'abord broyés par les dents, & que leur fu
tance enfuite étoit délayée par la falive; qu
cet état après avoir été remués & raffemblés
la langue, ils defcendoient dans l'eftomac,
ils recevoient le degré de cuiffon, qui les r
doit propres à être convertis en nourriture. S
ce modele on forma le plan de la préparati
qu'on devoit donner au bled, pour être conv
en aliment. On imita l'action des dents en broy
le bled entre deux pierres; on mêla enfuite la
rine avec de l'eau, & en remuant & pêtriff
ce mêlange, on en fit une pâte qu'on mit cu
d'abord fous la cendre chaude, ou de quelqu'
tre maniere, jufqu'à ce qu'enfuite & par degr
on ait inventé les fours.

Les premiers hommes ont pu connoître a
tôt le fecret de convertir le bled en farine g
fiere; mais celui de convertir la farine en b
pain, n'aura pas été, fuivant toute apparen
trouvé auffi promptement. On peut dire cep
dant que jufque-là, les peuples ne jouiffoi
qu'imparfaitement de l'avantage d'avoir du bl
dont la véritable utilité eft d'être converti
pain. Il eft aifé de deviner par quels degrés
y fera parvenu; il a fallu imaginer la pâte, c
à-dire, ne mêler qu'une certaine quantité d'

: la farine, remuer ce mêlange fortement, ieurs fois, & trouver l'art de la faire cuire. 'out ce travail ne procuroit encore qu'un ı lourd, matte, de difficile digeſtion, juſqu'à tant ou un heureux hazard préſenta l'effet *levain* : car l'idée ne s'en eſt certainement pas èntée naturellement. On aura été redevable cette invention à l'économie de quelque per- ie, qui voulant faire ſervir un reſte de vieille , l'aura mêlée avec de la nouvelle, ſans pré- l'utilité de ce mêlange. On aura, ſans doute, bien étonné, en voyant qu'un morceau de aigrie & d'un gout déteſtable, rendoit le où on l'avoit inſéré, plus léger, plus ſa- reux, & d'une plus facile digeſtion. Depuis n a inventé l'art de faire fermenter les grains, : en obtenir une liqueur ſpiritueuſe, qu'on ıme *bierre*, on a trouvé que l'écume qui ſe ie pendant la fermentation de cette liqueur, ropre à faire lever la pâte d'une maniere plus ıtageuſe, & plus parfaite que l'ancien levain âte aigrie; enſorte qu'on emploie préſente- t cette *levure* pour faire le pain de pâte légere ; ; quelques perſonnes penſent que le pain avec la levure eſt beaucoup moins ſain, le pain de pâte ferme fait avec le levain.

)n ne prenoit pas anciennement de grandes autions pour faire cuire le pain ; l'âtre du feu oit le plus ſouvent à cet uſage. On poſoit ıs un morceau de pâte applati, on le couvroit cendres chaudes, & on l'y laiſſoit juſqu'à ce l fût cuit. L'invention des fours eſt cepen- : très-ancienne, il en eſt parlé dès le tems

d'Abraham. Quelques écrivains font honneur
cette découverte à un nommé *Annus*, Egypti
perſonnage entiérement inconnu dans l'hiſto
Il y a lieu de penſer que dans l'origine, ces fo
étoient fort différens des nôtres : c'étoit, aut
qu'on en peut juger, des eſpeces de tourti
d'argille ou de terre graſſe qui ſe tranſportoi
aiſément d'un lieu à un autre. Ceux des T
ſont à peu près faits comme ces premiers ;
ſont d'argille, & reſſemblent à un cuvier ren
ſé, ou à une cloche : on les échauffe en faiſ
du feu par dedans. Alors on met ſur la pl
forme de deſſus, la pâte formée en maniere
galettes ; on ôte les pains à meſure qu'ils ſ
cuits, & on en met d'autres à la place. Les di
rentes manieres de faire cuire dont nous av
parlé, ſubſiſtent encore dans l'Orient.

Les grains dont on ſe ſert le plus ordina
ment en Europe pour faire du pain, ſont le
ment, le ſeigle, & le méteil. Dans les tem
diſettes, on en fait quelquefois d'orge, d'a
ne, & même de bled ſarraſin. En Aſie, en A
que, & en Amérique, on fait le pain avec d
farine de mays.

Le ſeigle eſt la nourriture des pauvres g
La propriété qu'il a de rafraîchir, engage ſou
à en mêler un peu avec le froment, pour
dre le pain plus tendre, plus frais & plus ag
ble. Le ſeigle dégénéré ou alteré, & qu'on n
me *bled cornut* ou *ergot*, n'eſt bon qu'à jette
cauſe des maladies funeſtes dans les pays où
en fait uſage.

Il y a à Paris une communauté de boulan

prennent la qualité de marchands talmelliers
tres boulangers, & qui ſont aujourd'hui au
nbre de cinq cens quatre-vingt-cinq.
Cette communauté qui eſt une des plus an-
ines qui aient été établies dans cette ville en
ps de jurande, a long-tems joui du privilege
voir une juriſdiction qui lui étoit propre, pri-
vement à celle du Châtelet; elle connoiſſoit
a police, & de toutes les affaires concernant
liſcipline & les ſtatuts de toutes les autres
imunautés.
Un lieutenant-général, un procureur du Roi,
greffier, & divers huiſſiers compoſoient cette
ſdiction, dont le grand panetier de France
t le chef & le protecteur.
C'étoit au nom de ce grand officier de la cou-
ne, que les ſtatuts & réglemens étoient don-
, & qu'on étoit reçu à l'apprentiſſage & à la
triſe. C'étoit auſſi entre ſes mains que ſe prê-
le ſerment : auſſi étoit-ce à lui qu'apparte-
ent tous les droits de réception ; mais cette
ſdiction ayant été ſupprimée par un édit du
s d'Août 1611, la communauté des maîtres
langers de Paris eſt rentrée dans le droit com-
n des autres communautés, & elle eſt ſou-
e à la juriſdiction du prévôt de Paris, & du
tenant-général de police.
Les jurés ſont au nombre de ſix, dont trois
: élus chaque année, ce qui pourtant ne fut
obſervé en 1718 & 1719, le lieutenant de
ice ayant ordonné que juſqu'à la fin des con-
ations, il ne ſe feroit point de nouvelle élec-
n.

Les apprentifs fervent cinq années confécu-
ves, en qualité d'apprentifs, & quatre anné
en qualité de garçons, avant que d'être reçus
chef-d'œuvre, duquel les fils de maîtres fo
exempts. L'ancien chef-d'œuvre étoit du pa
broyé ou pain de chapitre ; le nouveau ch
d'œuvre, eft de pain molet & de pain blanc.

Par ces mêmes ftatuts, il n'appartient qu'a
maîtres boulangers de Paris d'y tenir boutiq
pour y vendre du pain, fans préjudice cepe
dant à la liberté accordée de tous tems aux bo
langers forains & de la campagne, d'apporter
pain pour la provifion de Paris deux fois la
maine, & de l'expofer en vente dans les plac
publiques.

Les boulangers font tenus de marquer le
pain du nombre des livres qu'il pefe, & le poi
doit répondre à la marque à peine de confif
tion & d'amende.

BOUQUETIER. Le bouquetier eft celui q
fait ou qui vend des bouquets artificiels. Son
confifte à imiter avec le taffetas, la toile, le p
pier, les plumes, le parchemin, les cocons
ver à foie & autres matieres convenables, to
tes les fleurs & plantes naturelles, & à en d
tribuer fi bien les nuances, qu'on puiffe s'y m
prendre.

On pourra juger par la façon de faire un œ
let, dont nous allons parler, de celle de fa
toutes les fleurs en général.

Pour faire un œillet, on prend tout ce qu'i
a de plus beau & de plus fin en toile ; on la

ıe juſqu'à ce qu'elle ſoit d'un beau blanc ;
; quoi on lui donne un petit œil de bleu.
ɔrès cette opération, on a de l'empois qu'on
e dans l'eau, & on empeſe la toile un peu
que du linge ordinaire. Quand elle eſt em-
; on la fait ſécher, & quand elle eſt bien ſe-
on découpe les feuilles de l'œillet, que les
ꞁuetiers appellent *amandes*. Ces feuilles ſe dé-
ent ſimplement à la main, ou avec un em-
:-piece, qui eſt un outil de fer ou d'acier,
elé comme le ſont les feuilles d'un œillet
rel.

ɔs feuilles étant découpées, on prend un fil
ɾ ou de laiton, on attache à une de ſes ex-
ités avec du fil deux petits plumeaux, c'eſt-
e, deux brins de plumes qui forment ces
petits piſtiles blancs qu'on apperçoit au mi-
de l'œillet naturel. Pour lors on ſonge à faire
eur ou le bouton de l'œillet, ce qui s'exé-
avec du coton en laine, qu'on enduit en-
d'une pâte compoſée d'empois & de farine ;
ıd ce petit bouton eſt ſec, on paſſe deſſus
petite couche de verd tendre.

près ces différentes opérations, on commen-
coudre les feuilles ſur le bouton, obſervant
ɔlacer d'abord les plus petites, & d'aller tou-
s en augmentant ; on les chiffone avec les
ts à chaque rang pour les friſer, comme elles
ɔnt naturellement.

Quand on ſuppoſe l'œillet aſſez gros, on ajuſte
ɔouton ce que les bouquetiers appellent *arai-*
, & qu'on apperçoit à l'œillet naturel en for-
d'étoile. Cet araigne eſt compoſé de papier

verd. Enfuite on forme le *culot*, c'eſt-à-di
cette eſpece de calice qui contient toutes les fe
les. Le culot eſt compoſé de coton en laine,
lequel on paſſe la même couleur qu'on a pa
ſur le bouton. Pour lors il eſt queſtion de forn
la queue de l'œillet ; pour y réuſſir, on cou
le fil de fer, ou de laiton avec du coton en
ne, & on emploie la même couleur que ci-
ſus. On ajoute, ſi l'on veut, tout au long
la tige, de diſtance en diſtance, de petites feui
de velin verd : leur diſtribution dépend du g
de l'artiſte. Quand on veut que l'œillet ſoit
naché ou rouge, on le peint en conſéquence a
toutes les opérations que nous avons détaillé
obſervant de mêler un peu de gomme arabi
à la couleur qu'on deſtine à ce travail.

Dans l'œillet, comme dans la tulipe, on
avoir ſoin que les panaches ſoient bien opp
à la couleur dominante, & nullement broui
ou confondus avec elle. On doit de plus ob
ver que les panaches doivent s'étendre ſans
terruption, depuis la racine des feuilles juſ
leur extrêmité. Les gros panaches, par quart
par moitié de feuilles, ſont plus beaux que
petites pieces. La belle largeur d'un œillet e
trois pouces ſur neuf ou dix de tour, les
gros en ont quatorze & quinze. On eſtime b
coup la multitude des feuilles, parce qu'elle
me une fleur plus délicate. L'œillet eſt beauc
plus beau quand il pomme en s'arrondiſſant
grace en forme de houppe, que quand il eſt
vec trop de mouchetures il ſeroit brouillé ;
trop de dentelles il ſeroit hériſſé. Quand l'ex

é des feuilles, au lieu d'être proprement ar-
die, s'allonge en pointe, il eſt affreux : c'eſt
ire de tous les défauts.

.es bouquetiers à Paris ne compoſent point
communauté, & ne ſont appellés bouque-
, que parce qu'ils font principalement le com-
ce des bouquets artificiels, ou des fleurs dont
les compoſe. Le négoce des fleurs artificielles
conſidérable, non-ſeulement par les grands
ois dans les pays étrangers, mais encore par
onſommation qui s'en fait en France, & par-
liérement à Paris, ſoit pour l'ornement des
ls, ſoit pour la parure des femmes, qui em-
ent les plus belles, ou dans les bouquets
lles mettent devant elles, ou dans leur coeffu-
ou même dans leur habillement, ſur-tout
les palatines & les fichus.

y a à Paris une communauté de *bouquetie-*
qui a des ſtatuts, & qui eſt compriſe dans
ombre des autres communautés dépendantes
a police.

ette communauté eſt gouvernée par quatre
s.

faut faire quatre ans d'apprentiſſage, & deux
de compagnonage, avant de pouvoir parve-
à la maîtriſe. Nous ne diſons rien de cet
qui ne conſiſte qu'à arranger avec gout des
s naturelles, pour en former des bouquets.

OURACANIER. Le bouracanier ou baraca-
, eſt celui qui fabrique le bouracan. Cette
fe eſt une eſpece de camelot d'un grain fort
: elle ſe travaille ſur le métier à deux mar-
, comme la toile. Les bouracans ne ſe fou-

lent point, on les fait ſimplement bouillir da de l'eau claire à deux ou trois repriſes, & on calendre enſuite : on en fait des rouleaux qu' nomme pieces. Le bon bouracan doit avoir grain rond, uni & ſerré : il s'en fait beauco en Flandre & en Picardie.

Il eſt défendu à tous bouracaniers de lever u piece de deſſus le métier, qu'elle n'ait été viſi par les jurés de la communauté, & ſcellée leur plomb. *Voyez drapier.*

BOURRELIER. Les bourreliers ſont des o vriers qui font les harnois des chevaux de c roſſe.

Les harnois ſont compoſés de cuir liſſé, cuir de Hongrie, bordé de veau ou de ma quin. En général un harnois de carroſſe eſt co poſé de quatre traits, de deux reculemens, de chaînettes, deux poitrails, deux avaloires, de bricoles garnies de leurs couſſinets, deux cr pieres garnies, de quatre barres de cuir de c que côté du cheval, coupées droites ou en tons, de deux brides, & de quatre trouſſe-trait

Les *traits* ſont les parties qui ſont attach aux paloniers de la voiture : *voyez charron.* *reculemens* ſont ces deux bandes de cuir qui f le tour du cheval, & auxquelles ſont attach les chaînettes qui vont prendre le bout du tim les deux *poitrails*, comme le nom le fait aſſez tendre, ſont les deux parties qui ſe trouvent le poitrail des chevaux ; les deux *avaloires*, ſ celles qui ſont placées au derriere ; les *coles*, ſont les parties ſur leſquelles ſont appu les couſſinets garnis chacun d'une couvert

; de dorure ; les *croupieres*, sont les parties
prennent aux coussinets, & qui se terminent
un culeron qui passe sous la queue des che-
: les *barres*, sont les quatre bandes de cuir
es de distance en distance de chaque côté
hevaux, & qui sont attachées à la croupiere
ıx reculemens; les *trousse-traits*, sont d ux
es d'anneaux de cuir qui sont attachés de
ıe côté du culeron.

ıaque bride est composée d'un dessus de tête,
frontau, d'un dessus de nez, de deux
-côtés, d'un dessous de gorge, de deux
-mors, & de deux rennes.

ı entend par *dessus de tête*, la partie qui pas-
r la tète du cheval ; le *frontau*, est celle
ſt au front ; le *dessus de nez*, est la bande
ıir qui passe sur le nez ; les *court-côtés*,
es deux parties qui sont attachées aux por-
ors, & au dessus de tête ; la *sougorge*, est
rtie qui va boucler au dessus de tete ; & la
, est la partie qui est attachée au mors, &
a s'attacher au coussinet par le moyen d'une
e.

ı ne suit point de regle décidée dans la
: des différentes pieces qui composent le
ıis ; on commence indifféremment par l'une
ar l'autre, suivant l'étendue & la qualité
peau.

s harnois sont cousus & piqués à l'alêne
du fil de Cologne ; on en ajuste toutes les
:s avec des boucles plus ou moins riches,
ıt la beauté du harnois.

s bourreliers de la ville, faux-bourgs &

banlieue de Paris, ſont qualifiés dans leurs tuts de maîtres bourreliers - bâtiers & h groyeurs, ils ſont au nombre de deux c cinq.

L'apprentiſſage eſt de cinq ans, & le c pagnonage de deux ans.

Les filles de maîtres contractant mariage a un apprentif, l'affranchiſſent pour parvenir maîtriſe, après toutes fois qu'il a parachevé cinq années d'apprentiſſage.

Nul compagnon dudit métier ne peut q ter le maître auquel il s'eſt loué, que le t de la location ne ſoit expiré, & que l'ouvr qu'il a commencé ne ſoit parachevé. Au que le compagnon qui eſt au mois, veuille tir, il doit avertir ſon maître quinze j avant; & le compagnon à la journée, huit auparavant, ſur peine d'amende, conformém à l'article XXIV des anciens ſtatuts.

BOURSIER. Le bourſier eſt l'ouvrier qui & vend des bourſes à cheveux, toutes ſo d'ouvrages à l'uſage des chaſſeurs & des g riers pour mettre leurs munitions, tels que gibecieres, cartouches, gibernes; ils vend auſſi toutes ſortes de facs ou étuis à livre flacon, des calotes, parapluies, paraſols, &

Les bourſes à cheveux ſe font de taffetas n & ſont doublées de toile ou de ſoie.

Pour faire une bourſe à cheveux, on pr du taffetas de cinq-huit de large, on le c en trois ou en quatre, ſuivant la grandeur la bourſe qu'on veut faire; quand la bo eſt coupée, on y fait une ouverture de ch

dans la partie intérieure du ſac: on la re-
ne enſuite, & on la *rabat*, c'eſt-à-dire,
n y forme les deux échancrures, qui for-
t la diminution du ſac dans ſa partie ſupé-
:e. Après ces opérations, on y fait au haut
: faux ourlets dans leſquels on paſſe les cor-
; qui ſervent à attacher la bourſe.
e ſac de la bourſe étant abſolument fini,
orme la roſette qu'on y deſtine, qui eſt com-
e de rubans plus ou moins larges, ſuivant
ut de l'ouvrier, ou la fantaiſie de celui qui
mmande: la roſette étant formée on la coud
bourſe.
a communauté des bourſiers eſt compoſée à
nt de quatre-vingt-dix maîtres; elle eſt
ernée par quatre jurés, dont le plus an-
ſort chaque année, & un autre eſt élu en
ace le onze d'Août: de ſorte que chaque
exerce ſa charge deux ans de ſuite.
: ſont ces jurés qui délivrent les lettres d'ap-
:iſſage & de maîtriſe, qui donnent le chef-
vre, & font les viſites tous les trois mois,
ne il eſt porté par les ſtatuts.
apprentif ne peut être obligé pour moins
atre ans; & chaque maître n'en peut avoir
n ſeul à la fois; ſi ce n'eſt qu'il n'en pren-
n ſecond, après trois ans & demi expirés
apprentiſſage du premier.
apprentif étranger doit, pour parvenir à
aîtriſe, ſervir pendant cinq ans en qualité
mpagnon, trois chez le même maître, &
eux autres à ſa volonté.

Les maîtres ne peuvent aller au devant marchandiſes, qu'au-delà de vingt lieue Paris.

BOUTONNIER. Le boutonnier eſt celu fait & vend des boutons, & autres choſes ſervent à la garniture des habits.

Les boutonniers font un corps conſidéra à les regarder par leur nombre; ce métier même ſi étendu, qu'autrefois chaque ouvri avoit choiſi une branche, qu'il exerçoit ſa mêler des autres: les uns ne faiſoient qu tordre; ceux-ci travailloient en boutons, c là en treſſes, d'autres en crépines, d'autre boutons planés; mais les deux tiers des ou ges qui ſont portés ſur leurs ſtatuts ont de mode & ne ſe font plus. Cependant on tingue toujours les *boutonniers faiſeurs de les*, les *boutonniers paſſementiers*, qui fon boutons de fil d'or, d'argent, de ſoie &c les *boutonniers en métal.*

Le bouton eſt une attache ronde, applati deſſous, qui ſert à joindre les deux côtés juſte-au-corps, ou de quelqu'autre vêtem que l'on veut attacher ſelon que l'on en ſoin.

Il ſe fait des boutons de pluſieurs groſſ façons & matieres, d'or & d'argent filés ſoie, de poil de chevre, de fil de lin, c chanvre, de crin, de jayet ou jais &c.

Nous parlerons ici de la façon de fair bouton d'or cordonné de trait, & un bo glacé. Pour faire l'un ou l'autre, on comm

prendre un moule de bouton, qui eſt un pe-
norceau de bois à demi-ſpérique, percé par
nilieu. Ces moules de boutons ſe font très-
nptement, car pluſieurs ouvriers ſont occu-
chacun aux différentes manœuvres qui ſont
ſſaires. Les uns ſcient le bois dont on doit
orter les moules avec des perçoirs, d'autres
mettent ſur le tour, & avec divers inſtru-
s leur donnent les différentes formes, con-
s ou convexes: c'eſt ſur ces moules que les
onniers paſſementiers travaillent. Cette piece
ſe trouver renfermée ſous la matiere dont
uton eſt couvert. On place dans ce moule
re pointes d'aiguilles fichées en croix, ſur
elles on met quatre tours de cordonnet d'or
Si c'eſt pour le cordonnet de trait, il faut
le filé ſoit retord; ſi c'eſt pour le glacé, il le
ſans être retord.

ur bien conditionner un bouton, il faut
d les quatre tours de deſſus les pointes d'ai-
s ſont faits, mettre une aiguillée de fil de
gne en quatre, & en former une petite bri-
ux quatre coins du bouton qu'on attache
fils d'or.

uand les coins ſont faits on reprend le cor-
et, & l'on continue le bouton, en mettant
e brins de trait l'un à côté de l'autre: ſi les
res ſont fines, on en met ſix, & toujours
uarré juſqu'à la fin. Dans le bouton gla-
l faut que les matieres ſoient doublées au
s en quatre. Quand le bouton eſt fini,
aſſe un tour de fil de Bretagne ſur le trait
deſſous: enſuite on fait trois points ſur le

même fil, & on renoue les étoffes, c'eſt-à-di
le fil de Bretagne avec les fils d'or. Il faut av
après cela un peu de bouillor ou cannetille pl
& luiſante: on en coupe un petit bout, on a u
aiguille avec de la ſoie très-fine, qu'on met en de
brins, on y enfile le petit bout de cannetille, &
paſſant pluſieurs fois l'aiguille dans le trou
moule, on forme cette petite tête d'or qu'on v
au milieu du bouton, & qui ſert à l'enjoliver.

Le bouton étant dans cet état on y fait
croix, qui eſt ce qui ſert à l'attacher. Pour c
on prend une aiguillée de fil de Bretagne,
on la paſſe pluſieurs fois dans les quatre bri
qu'on a formées en commençant le bout
La croix étant faite, le bouton eſt en état d'ê
placé ſur l'étoffe qu'on deſire.

Le boutonnier en métal ſe ſert d'un empo
piece, pour couper dans un morceau de mé
de quoi faire le bouton: on lui donne à l'a
d'un outil la forme convexe, on fait fondre
ſuite du maſtic dans les calottes des bouto
& on les remet ſur des moules de bois. Ils f
auſſi d'autres boutons qui ſont à jour & en
rement de métal.

Les *boutonniers en émail* fabriquent des b
tons à la lampe avec de l'émail, du verre,
du cryſtal. Les maîtres boutonniers en ém
font une communauté dans la ville de Paris
ont été réunis en 1706, avec les maîtres verr
couvreurs de bouteilles & flacons en oſiers; m
on diſtingue toujours les uns d'avec les autr
ceux-ci ſont plus connus ſous le nom de fay
ciers, & les premiers ſous celui d'émaille
Voyez emailleurs.

es boutonniers font encore sur le boisseau jarretieres d'or, d'argent, de soie, des gan- lacets, & autres semblables ouvrages.

e *boisseau* est un instrument de bois, long en e de cylindre, creux en dedans ; l'ouvrier travaille sur ce métier, le place sur ses ge- x ; & il opere à l'aide de plusieurs fuseaux, gés de la matiere qu'il veut employer, en it passer ces fuseaux les uns sur les autres, entrelasser les brins de fil d'or, ou de d'une maniere convenable. Le dessus du eau est couvert d'une feuille de carton, & rochet de métal qui est à la partie supérieu- i boisseau sert à tenir l'ouvrage.

s boutonniers prennent dans leurs statuts la té de maîtres passementiers boutonniers-cre- rs, blondiniers, faiseurs d'enjolivemens : nt aujourd'hui à Paris au nombre de cinq trente-cinq.

apprentissage est fixé à quatre ans, de mê- que le compagnonage. Les aspirans à la maî- sont tenus au chef-d'œuvre.

s statuts portent que les maîtres ne pour- obliger ni faire travailler à leurs ouvrages, nes femmes ni filles étrangeres ; mais qu'ils ront seulement employer à leur travail les nes & filles de maîtres. Ne pourront en ou- es maîtres dudit métier prendre à leur ser- , ni donner à travailler à un compagnon hors, si auparavant il ne fait apparoir de brevet d'apprentissage, passé & exécuté en e des villes du royaume.

Les passementiers-boutonniers peuvent
ployer dans leurs différens ouvrages toutes s
d'étoffes d'or & d'argent, tant fin que faux
soie, fleuret, filoselle, fil, laine, coton, c
cheveux, cuivre, laiton, baleine, fer blanc, b
pailles, talc, verre, jais, émail, parchen
vélin brodé, enluminé & doré, toques, taff
satin, velours, gaze, tabis, & toutes autres
tes d'étoffes, pourvu que le faux ne soit p
mêlé avec le fin. Les passementiers-boutonn
peuvent faire & vendre toutes sortes de p
mens de dentelles d'or & d'argent sur l'orei
aux fuseaux, aux épingles, à la main; to
sortes de passemens & dentelles, pleines,
jour; toutes sortes de houppes & campanes;
tes sortes de crépines grandes & petites,
bles & simples; toutes sortes de bourses nou
au crochet & à la main, pleines & à jour,
nies & sans être garnies, & une infinité
tres petits ouvrages dont l'énumération s
trop longue.

BOUVIER. C'est celui qui est chargé d'a
soin des bœufs, de châtrer les taureaux en
jeunes, pour dompter leur fureur, & de
ser les bœufs à subir le joug.

Ses soins sont de mettre de la nourriture
rateliers des bœufs, de leur faire de bonn
tiere, de les frotter avec des bouchons de p
lorsqu'ils arrivent tout en sueur du labour
leur laver les pieds, de leur oindre de tem
tems la corne avec de la graisse, de peur q
ne se gerse ou ne s'éclate. C'est à l'âge de

qu'il châtre les taureaux ; les uns le font au
: de Mai, d'autres en automne. On garrote
le taureau, le bouvier prend les muscles
testicules avec de petites tenailles, incise
bourses, enleve les testicules, & ne laisse
la portion qui tient aux muscles : il frotte
essure avec des cendres de sarment mêlées
tharge d'argent, & y applique un emplâtre :
oisieme ou quatrieme jour, il leve le premier
reil, & met sur la plaie un emplâtre de poix
ie, & de cendres de sarment mêlées avec de
e d'olive.

rant l'âge de trois ans il dompte les bœufs
de les habituer au joug : c'est par la douceur
i gagne ces animaux, & qu'on les accou-
au travail. On les caresse d'abord de la
qu'on leur passe sur tout le corps, on leur
e un peu du sel dans du vin, & on les ap-
ise. Quand ils sont apprivoisés, on leur
s cornes, & quelques jours après on leur
le joug. On les habitue par degrés à tirer
iarrue, en les accouplant avec un bœuf
formé. Si malgré les ménagemens dont on
n les trouve fougueux, on les attele en-
leux bœufs faits & vigoureux, ce travail
oumet en moins de trois ou de quatre
.

: bouvier a grand soin, lorsqu'il accouple un
', de lui donner son égal en force & en taille,
quoi le plus fort porteroit toute la fatigue, &
oit en peu de tems. Ces hommes doivent
instruits des différentes maladies des bœufs,
ur appliquer les remedes nécessaires ; le plus

grand nombre des maladies de ces animaux
borieux ne vient que d'excès de travail.

Le bouvier prend aussi soin des vaches : il
panse, il veille au moment où une vache
prête à vèler, afin de lui donner les secours
cessaires. Dès que le veau est né, il lui j
sur le corps une poignée de sel & de miettes
pain, afin que la vache le léche & le nett
il jette l'arriere-faix : il fait avaler à la vac
par le moyen d'une corne qu'il lui met d
la bouche, un breuvage fortifiant. Il fait a
ler au jeune veau, un jaune d'œuf qui ne
point cuit, & il le laisse cinq ou six jours
près de sa mere, afin qu'il tette autant q
veut : après ce tems il l'attache à l'écart, &
le fait plus tetter qu'à certaines heures.

Le bouvier peut aussi châtrer les *verrats* l
qu'ils ont six mois. Le meilleur tems est le p
tems ou l'automne : une simple incision su
pour enlever les testicules. Les verrats a
avoir été châtrés se nomment *cochons* : lorsq
ont pris un certain accroissement, on leur d
ne amplement de la nourriture pour les engr
ser promptement, & les mettre en état d'
vendus ou tués pour la consommation du
nage.

BOYAUDIER. Les boyaudiers sont des
tisans, qui préparent & filent les cordes à bo
qui servent pour les instrumens de musiq
les raquettes & quantité d'autres ouvrages.

Ces ouvriers emploient pour fabriquer
cordes à boyau, des boyaux de mouton
d'agneau, qu'on leur apporte de la bouch

être lavés, & encore tous pleins d'ordure ;
des hottes appellées *bachoux*. La premiere
ıtion eſt le lavage des boyaux ; ils ont pour
ffet des bottines aux jambes, devant eux
tabliers les uns par deſſus les autres, &
ɔavette devant leur poitrine, pour ne point
leurs habits ; dans cet équipage ils com-
ent les boyaux dans leurs mains pour en
ſortir toute l'ordure, & à meſure qu'ils les
ient, ils les jettent dans un chauderon
les laiſſer amortir.

ıand les boyaux ont reſté dans le chaude-
le tems convenable pour qu'on juge qu'ils
t aſſez amortis, on les remet dans un au-
hauderon encore pendant un certain tems,
ſuite on les en tire pour les dégraiſſer un
ſur un inſtrument appellé *dégraiſſoir.*

rſque les boyaux ſont ſuffiſamment dégraiſ-
on les met dans une tinette pleine d'eau,
'on appelle *mettre blanchir*, & on jette les
res qu'on a ôtées des boyaux, dans une
e qui eſt auprès de dégraiſſoir.

ıand les boyaux ſont ſuffiſamment blan-
des femmes les retirent de la tinette pour
ıudre les uns au bout des autres, ſuivant
ngueur que l'on veut donner à la corde.
cela fait, les boyaux ſont en état d'être
Si on en file un ſeul, on fait une petite
le à l'extrêmité, & on l'attache par-là au
et ou *émerillon* qui eſt au haut du rouet ;
en a pluſieurs, on les attache enſemble par
œud, & on les accroche à l'émerillon : pour
un homme tourne la manivelle du rouet,

tandis que l'ouvrier file en reculant, à peu p
de même que les cordiers.

Les cordes étant filées, on les étend à l
ſur des eſpeces de rateaux garnis de chevill
& au bout de quelques jours on les *dégro*
Cette opération ſe fait avec une corde de c
imbibée de ſavon noir avec laquelle on les fi
te rudement, depuis un bout juſqu'à l'autre

On penſe qu'il y a encore une légere opé
tion à faire aux cordes avant de les expoſer
vente; elle conſiſte vraiſemblablement à les fi
ter d'huile pour les adoucir, & les rendre
core plus ſouples; mais les boyaudiers en f
un myſtere: ils aſſurent qu'ils ne ſe serv
point d'huile, & que c'eſt dans cette derni
manœuvre, que conſiſte tout le ſecret de l
art.

Ces maîtres compoſent une des commun
tés des arts & métiers de la ville & faux-bou
de Paris. Ils ne ſont que dix maîtres en to
qui travaillent dans le même endroit, &
chacun leur attelier au faux-bourg S. Mart
auprès de l'endroit appellé Montfaucon.

BRASSEUR. Le braſſeur eſt celui qui fai
vend la biere.

La biere eſt une liqueur ſpiritueuſe qu
peut faire avec toutes les graines farineuſ
mais pour laquelle on préfére communém
l'orge: c'eſt à proprement parler un vin de gr
En France, & particuliérement à Paris, on
emploie que l'orge: certains braſſeurs y mê
ſeulement un peu de bled, & d'autres un
d'avoine.

ne brasserie forme un bâtiment très-consi-
ble : le nombre des agrêts ne l'est pas moins ;
rincipaux sont, le *germoir*, la *touraille*,
oulin, les *cuves*, les *chaudieres*, &c.

ur brasser suivant notre façon de Paris, il
avoir de bonne orge, que l'on met trem-
lus au moins de tems dans l'eau, suivant
reté ou la sécheresse du grain, ordinaire-
on la laisse tremper l'espace de trente à
nte heures. Quand elle cede facilement à
ession en la serrant entre les doigts, on la
de la cuve où elle a trempé, & on la
porte dans le *germoir*.

y a deux especes de *germoirs* ; les uns sont
andes caves voûtées, on les regarde com-
les meilleurs : les autres ne sont que de
les salles au rez de chaussée.

grain reste dans le germoir en tas ou en
es, communément vingt-quatre heures,
out duquel tems on le *met en couche* ; c'est-
, qu'on étend les mottes ou tas, & qu'on
éduit à la hauteur de huit à neuf pouces
isseur, plus ou moins, selon que le germoir
lus ou moins échauffé. Quand on voit le
e pointer hors du corps du grain, pour
il faut *rompre*, c'est-à-dire, remuer la cou-
de grain avec une pelle, jetter le grain
e place dans une autre, & le remettre en
he comme auparavant, en donnant cepen-
moins de hauteur à la couche.

u bout de quinze ou seize heures, on re-
ne encore un coup de pelle au grain, en
rvant de l'éventer plus que la premiere fois,

ce qui s'appelle *donner le ſecond coup de p*
On finit le ſecond coup de pelle par reme
le grain en couche, & après qu'il y a reſté er
re quinze ou ſeize heures, il eſt dans la di
ſition convenable pour paſſer ſur la *touraille.*

La *touraille* eſt une des portions princip
d'une braſſerie; ſa partie ſupérieure a la fo
d'une pyramide équilatérale, creuſe; dont
ſommet ſeroit tronqué, & la baſe en haut.
corps ou les faces ſont compoſées de pieces
bois aſſemblées, & revètues en dedans d'
maçonnerie de brique, faites ſur un lattis
que celui des plafonds; & pour préſerver
bois d'un incendie preſque inévitable, la r
çonnerie de brique eſt enduite de bonnes c
ches de plâtre; il y a à une des faces de la
ramide de la touraille, une porte pour pouv
y entrer en cas de beſoin. La baſe de cette
ramide renverſée, eſt un plancher fait de tr
gles de bois de trois pouces d'équariſſage.
étend ſur ces tringles de bois une grande t
de crin que l'on nomme *la haire.* Sous le co
de la touraille, en eſt un autre de maçon
rie, dans l'intérieur duquel eſt conſtruit le fo
neau de la touraille.

Le grain, au ſortir du germoir, ſe cha
ſur le plancher de la touraille, on l'y étend
forme de couche d'environ cinq à ſix pou
d'épaiſſeur, & on fait du feu dans le fourne
juſqu'à ce qu'on s'apperçoive que la gra
humidité que le grain a priſe dans le mouill
commence à ſortir; pour lors on remue le gra

jettant celui qui eſt ſur une moitié du plan-
, ſur l'autre moitié. Cela fait, on étend le
, & l'on en reforme une ſeconde couche
toute la ſuperficie de la touraille : cette pre-
re manœuvre s'appelle *retourner la touraille*
la premiere fois. Après que la touraille a été
urnée, on ranime de nouveau le feu du four-
, & on le continue juſqu'à ce qu'il ſoit
de la retourner pour la ſeconde fois, ce
n appelle *rebrouiller la touraille.* Dans cette
œuvre on ne jette point le grain l'un ſur
re, comme quand on a retourné, on le prend
ment avec la pelle, & on le retourne ſans
ıs deſſous pelletée à pelletée.
n laiſſe la touraille rebrouillée dans le même
& ſans feu, pendant quelques heures ; après
on ôte le grain de deſſus la touraille pour
ribler au crible de fer, afin d'en ſéparer la
ſiere & les *touraillons*, c'eſt-à-dire, les or-
s qu'il a pu ramaſſer dans la touraille. On
e après cette opération le grain au moulin ;
il eſt à propos de le laiſſer repoſer aupa-
nt pendant quelques jours.
e grain étant réduit en farine, on met cette
e dans la cuve ou chaudiere appellée com-
ément *cuve matiere.* Sous la cuve matiere,
en a une autre plus petite que l'on nomme
rdoir, & dans laquelle eſt équipée une pom-
à *chapelet*, qu'on appelle *pompe à cabarer.*
e pompe ſert à enlever ce qui ſort de la cu-
atiere, & à le conduire (par le moyen d'u-
gouttiere qu'on lui applique) dans les chau-

dieres, ſur le bord deſquelles cette gouttiere e
appuyée de l'autre bout : on peut avoir pluſieu
cuves matieres. Le fond de la cuve matiere e
percé de pluſieurs trous coniques, qui, lorſqu'o
les débouche, laiſſent paſſer la liqueur dans
reverdoir ; ce fond de la cuve matiere s'appe
faux-fond.

Après qu'on a tiré de l'eau du puits, & qu'o
en a rempli les chaudieres, on fait du feu dans
fourneaux ſur leſquels elles ſont placées, juſqu
ce que l'eau ſoit aſſez chaude pour *jetter tre*
pe : on appelle *jetter trempe*, vuider l'eau de
chaudiere dans les *bacs à jetter.* Les bacs à j
ter ſont des eſpeces de réſervoirs qui ſont p
cés ſur les chaudieres, & qui ſont faits pour
cevoir tout ce qui en ſort, ſoit eau, ſoit bie
mais les liqueurs ne font que paſſer deſſus,
n'y reſtent jamais, auſſi ſont-ils plus petits q
les *bacs de décharge*, qui ſont deſtinés à recev
la biere lorſqu'elle eſt faite.

On jette trempe avec un inſtrument qu
appelle *jet.* C'eſt un grand chauderon de cui
fait exprès & emmanché d'un long morceau
bois, au bout duquel il y a un contrepo
qui allege le fardeau du *jet*, & de l'eau q
contient, & facilite ſon mouvement. On plo
le jet dans la chaudiere, & lorſqu'il eſt ple
on le vuide dans les bacs à jetter.

On doit obſerver que tandis qu'on jette l
hors de la chaudiere, il faut tirer le feu de
ſous, ſans quoi la chaudiere ſe vuidant & reſ
à ſec, & le feu continuant dans le fourne
elle riſqueroit d'être brulée.

'eau eſt conduite des chaudieres par les bacs
: la cuve matiere, par le moyen d'une gout-
qui porte d'un bout à l'endroit où le bac
:ter eſt percé, & de l'autre ſur les bords de
uve matiere; mais la maniere dont elle eſt
ée eſt très-ingénieuſe. La gouttiere, ou plu-
ſon ouverture, correſpond à celle de la pompe
ter, dont nous avons parlé; l'eau au ſortir de
outtiere, tombe dans la pompe à jetter, la
pe à jetter la tranſmet juſqu'au fond plein de
ve matiere. L'intervalle compris entre le fond
& le faux-fond, ſe remplit d'eau; quand il
lein, alors l'eau des chaudieres qui conti-
de deſcendre par la pompe à jetter, force
qui eſt contenue entre les deux fonds, à
: par les trous du faux-fond : cet effort
onſidérable, & la farine qui couvre le *faux-*
, eſt enlevée par l'effort de l'eau jailliſſante
les trous, juſqu'au niveau des bords de la
. Cinq ou ſix garçons braſſeurs armés cha-
l'un *fourquet*, (c'eſt une eſpece de pelle de
ou de cuivre, percée dans ſon milieu de
grands yeux longitudinaux) écartent la
e, juſqu'à ce qu'ils aient atteint l'eau qui
:ve en maſſe. Auſſi-tôt qu'ils l'ont atteinte,
gitent la farine, ils la mêlent avec l'eau, &
e négligent rien pour la bien délayer, du
is en gros. A cette manœuvre ils en font
:der une autre; ils quittent le fourquet, ils
nent la *vague*, (c'eſt un long inſtrument de
terminé par trois fourchons, traverſés tous
horiſontalement par trois ou quatre che-

villes), ils plongent la vague dans la cuve, agitent fortement l'eau & la farine avec cet in trument ; dès cet inſtant le mêlange d'eau & farine contenu dans la cuve matiere, s'appelle *fardeau*, & la derniere manœuvre s'appelle *v guer*. On ne diſcontinue ce dernier exercice q quand la farine eſt délayée le plus parfaiteme qu'on peut.

Le fardeau reſte dans cet état une heure environ, pendant laquelle toute la farine ſe pr cipite & ſe repoſe ſur le faux-fond. La lique qu'on appelle pour lors les *métiers*, demeure a deſſus. Au bout d'une heure les métiers éta éclaircis, on donne *avoi* en levant une *tape* bois qui traverſe le faux-fond, & ferme un tr pratiqué dans le fond de la cuve. La *tape* bois étant levée, la liqueur paſſe dans le *reverdoi* c'eſt-à-dire, dans l'eſpace qui eſt compris entre deux fonds. Pour celle qui eſt ſur le fardeau lorſque l'eſpace compris entre le fond & le fau fond eſt vuide, elle ſe filtre à travers le fardeau, acheve de ſe charger du ſuc contenu dans ce farine. Tandis que les métiers s'éclairciſſent, remplit une des chaudieres avec de l'eau nouve juſqu'à une certaine hauteur ; on met ſur ce eau une partie des premiers métiers, & l' acheve de remplir la chaudiere. Pour la ſecon trempe, on fait de nouveau feu ſous la chaudier & on l'entretient juſqu'à ce qu'elle commence bouillir. Le reſte des métiers eſt dépoſé dans u autre chaudiere : on obſerve la même manœuv dans cette ſeconde trempe, que dans la premie

ɔrſque la matiere de la ſeconde trempe, ou mêlée avec les premiers métiers, com- ɔe à bouillir, on jette cette ſeconde trempe ne la premiere avec la gouttiere, & par la ɔe à jetter trempe; on délaie avec le four-, on agite avec la vague, & on laiſſe en- repoſer le fardeau environ une heure: au de cette heure on donne avoi, & on reçoit ueur dans le reverdoir, comme à la premiere C'eſt alors qu'on met la quantité convena- le houblon: on fait du feu ſous la chau-, & le tout cuit enſemble. La quantité de lon varie, ſelon ſa force, & ſelon celle de re. On peut cependant aſſurer qu'il en faut de- trois juſqu'à quatre livres par piece, & con- mment une ſoixantaine de livres ſur un n de treize à quatorze pieces: il n'y a point réparation à lui donner.

grain & le houblon ne ſont pas les ſeuls diens qu'on faſſe entrer dans la biere, il y qui y ajoutent la coriandre, ſoit en grains, moulue.

ous avons vu que pour faire la biere, avant duire le grain en farine, on le trempoit l'eau, on le faiſoit germer, & enſuite ſé- & torréfier légérement. Toutes ces prépa- ɔs ſont néceſſaires pour que l'eau qui ſe e des principes de cette farine, puiſſe ſubir bonne fermentation; & ſe changer en une ur vineuſe. Si le grain avant d'être réduit en e, n'avoit point ſubi ces préparations, la e rendroit l'eau dans laquelle on la met mu-

cilagineuſe, collante, & la fermentation ne pou
roit ſe faire que très-imparfaitement. La germ
nation & la torréfaction diviſent, atténuent
matiere mucilagineuſe, ſans lui rien ôter de
diſpoſition à fermenter ; la germination chan
même cette matiere en un ſuc un peu ſucré
comme il eſt aiſé de s'en aſſurer en mâchant d
graines qui commencent à germer. *Voyez le Di
tionnaire de Chymie.*

La cuiſſon de la biere rouge & de la bie
blanche eſt différente : mais pour le reſte la f
çon eſt la même pour l'une & pour l'autre, ſi
n'eſt que l'on fait beaucoup plus ſécher le gra
à la touraille pour la biere rouge, que pour
blanche. La cuiſſon de la biere rouge eſt beauco
plus conſidérable, que celle de la blanche. Ce
de la biere blanche ſe fait en trois ou quat
heures, ſuivant la capacité des chaudieres,
celle de la rouge en demande juſqu'à trente
quarante. Lorſque la biere eſt ſuffiſamment cuit
on vuide les chaudieres avec le jet.

On ne peut rien dire de poſitif ſur le deg
de tiédeur ou de chaleur, que doit avoir la bie
pour la *mettre en levain.* Lorſqu'elle eſt prête
être miſe en levain, on fait couler de la *levu*
dans la cuve qu'on appelle *cuve guilloire*, p
le moyen des robinets qui y ſont adaptés.
levure n'eſt autre choſe qu'une eſpece d'écu
qui s'éleve ſur la biere, & ſort des tonneaux da
leſquels on la met après ſa cuiſſon, & où e
continue à fermenter pendant quelque tems. Co
me cette levure ſert de levain pour faire f

ıter la biere dans les chaudieres, on peut : qu'elle est en quelque ſorte la cauſe & l'effet a fermentation. Lorſque la levure a été miſe ; la quantité de biere que l'on a fait paſſer des ; à décharger dans la cuve guilloire, on a ce ›n appelle *le pié de levain*: on ferme les robi- , & on laiſſe le pié de levain environ une re ou deux dans cet état ; pendant ce tems rincipe de la fermentation s'établit. Quand e la biere a paſſé des bacs à décharger dans la : guilloire, la fermentation continue ; elle nente jusqu'à un certain point de force ou ıaturité auquel on peut entonner la biere dans tonneaux rangés à côté les uns des au- ſur des chantiers, ſous leſquels ſont des bac- s. C'eſt dans ces vaiſſeaux que tombe la le- au ſortir des tonneaux. Lorſque la fermen- n ſe rallentit, on *pure le bacquet*; c'eſt-à- , qu'on en tire la biere provenue de la fonte nouſſes, & on en remplit les tonneaux ; mais ne le produit des bacquets ne ſuffit pas pour mpliſſage, on a recours à de la biere du mê- raiſin miſe en réſerve pour cet effet. Les eaux ainſi remplis recommencent à fermen- on les remplit à pluſieurs repriſes, & ce que vingt-quatre heures après le dernier liſſage que la biere peut être bondonnée : ſi on ſe hâtoit de bondonner, la fermen- n n'étant pas achevée, on expoſeroit les s à s'entrouvrir en quelque endroit. On la biere, ainſi que le vin, avec de la colle oiſſon : *voyez cabaretier.*

En Hollande on braſſe, non-ſeulement av
l'orge appellé *ſoucrillon*, mais encore avec le bl
& l'avoine. Les braſſeurs Hollandois qui tire
de la biere de chacun de ces trois grains, ont tr
différentes ſortes de biere. En Allemagne où
biere ne laiſſe pas que d'être fort commune, e
ſe fait auſſi avec l'orge ; on y emploie quelqu
fois l'*eſpiotte*, grain qui reſſemble aſſez au ſeigl
excepté qu'il eſt plus court & plus plat.

En Angleterre où la biere eſt très-commun
on la fait avec l'orge, le bled & l'avoine.

Il y a à Paris ſoixante & dix-huit maîtr
braſſeurs : leurs ſtatuts portent que nul ne pe
lever braſſerie ſans avoir fait cinq ans d'appre
tiſſage, trois ans de compagnonage avec ch
d'œuvre : que les jurés auront ſoin de viſi
les ingrédiens qui entrent dans la biere, &
veiller à ce qu'ils ne ſoient point employés lo
qu'ils ſont moiſis ou gâtés ; qu'il ne ſera colpo
par la ville aucune levure de biere ; que les
vures de biere apportées par les forains, doiv
être viſitées par les jurés, avant que d'être
poſées en vente ; qu'aucun braſſeur ne peut te
dans la braſſerie, bœufs, vaches, & autres a
maux contraires à la netteté ; qu'on ne peut fa
dans une braſſerie qu'un *braſſin* par jour de qui
ſeptiers de farine au plus ; que les caques, b
rils & autres vaiſſeaux à contenir biere, ſer
marqués de la marque du braſſeur ; qu'au
maître n'aura qu'un apprentif à la fois ; m
pour la derniere année, on peut avoir deux
prentifs, dont l'un commence ſa premiere ann

autre sa cinquieme. Enfin que les maîtres nt trois d'entr'eux pour être jurés & gardes, : desquels se changeront de deux en deux ans. s jurés auront droit de visite dans la ville, les faux-bourgs, & la banlieue.

RIQUETIER. L'art de faire de la brique est que aussi ancien que le monde ; l'histoire e & profane l'attestent, ainsi que ces mo- ens de l'antiquité la plus reculée qui sub- it encore aujourd'hui, & qui prouvent en e tems combien la bâtisse en briques est de ue durée. De plus elle est saine, & sûre re le feu ; considérations qui lui donnent coup d'avantage sur les bâtimens en bois. leurs elle est, pour ainsi dire, de tous les : au lieu que la pierre, sur-tout la pierre aille, est rare dans bien des cantons.

choix d'une bonne terre, sa préparation, iisson parfaite, sont des articles très-essen- pour faire des briques, dont on puisse tirer l'utilité qu'on doit en attendre.

terre à brique en général, est de l'argille ille n'est autre chose qu'une terre grasse vi-. ble, mêlée d'une certaine quantité de sable. z *le dictionnaire raisonné d'histoire naturelle*, M. Valmont de Bomare.

rsque l'argille est trop sableuse, elle n'est douce au toucher, point savonneuse, ni d elle est humide, ni quand elle est seche ; ce que l'on rend par le terme de *maigre*. s si on la pètrit avec de l'eau, elle a peu luctilité, elle se gerse & se casse aisément,

& ſe ſéche en peu de tems. Dans cet état ſiccité, elle eſt communément d'un jaune cla trés-friable ſous les doigts, légere & fort poreu

Cette argille pure fabriquée en brique réuſſit pas, les briques qui en ſont formées prennent point au feu le degré de conſiſtance en doit faire la bonne qualité. Il faut en fa un mêlange avec la terre qui ſe trouve ordin rement à la ſurface du terrein d'où l'on tire l' gille ; cette ſeconde terre reſſemble à celle jardins : c'eſt la terre calcinable, celle qui prod les végétaux.

Si au contraire l'argille eſt ſavonneuſe, do & trop forte, il faut y mêler du ſable pour maigrir ; autrement les briques que l'on en briqueroit, ſe tourmenteroient au feu, perdroi leur forme, & ne ſeroient plus propres aux remens des maçonneries.

Mais les plus experts dans l'art de la briq terie ne reconnoiſſent à l'œil guere mieux les plus novices, la véritable argille à briq & celle qui en approche. La méthode la courte & la plus sûre, eſt de façonner ſoign ſement une toiſe cube de cette argille qu'on point encore eſſayée, d'en faire cuire les bric dans quelque fourneau voiſin, & d'en obſe le ſuccès. On apprend ainſi à peu de frais, faut maigrir par le ſable, ou adoucir pa terre de jardin, l'argille qu'on veut employ

La nature offre aſſez généralement par- des veines d'argille très-propre à faire la briq quoique l'œil y remarque beaucoup de va

quelques endroits on emploie de purs *acoulins*
atterrissemens de rivieres, qui se sont durcis
s un nombre d'années; en d'autres, la terre
potiers qui ne differe sensiblement en rien de
des briquetiers. L'on a vu travailler en bri-
avec succès, une veine de pure argille de
ze pieds d'épaisseur sans terre noire; enfin
résultats bizarres de plusieurs expériences ont
is, qu'il ne faut pas y regarder de si près,
le par-tout avec du soin, on peut faire d'ex-
ntes briques; mais il faut soigneusement
er les parties métalliques & pyriteuses en
grains. Les unes se brulent, tandis que les
s se vitrifient, & il en résulte des vuides
alterent la brique.

uelqu'attention qu'on apportât dans le choix
terres, on ne feroit que de mauvais ouvra-
si on négligeoit de les bien *corroyer*, c'est-
e, préparer.

n peut distinguer en trois tems différens les
arations que reçoit la terre à briques avant
uisson: 1°. avant qu'elle entre en moule:
tems de la mouler: 3°. le tems de la faire
r. Il faut pour cela *tirer* la terre, la *détrem-*
& la *battre*.

est essentiel de tirer la terre à la fin de l'au-
ne, & de la laisser passer l'hiver expósée aux
s, aux dégels & aux pluies. Les grumeaux
s molécules de cette terre nouvellement re-
e, se fondent, & la terre se dispose au mê-
e & à l'uniformité qu'on y desire. D'ailleurs
d la matiere totale destinée pour la brique,
r homogene, & n'auroit pas besoin de mê-

lange ; comme il faudra la bien pêtrir , &
faire parvenir toute la maſſe à un degré de c
ſiſtance & d'humidité parfaitement égal ; ce
vail ſera toujours moins long & moins coûteu
en faiſant tirer la terre avant l'hiver : on obſe
de l'étendre à une médiocre épaiſſeur , p
qu'elle puiſſe mieux recevoir les influences
l'air.

Il faut veiller à ce que les ouvriers emplo
à la tirer , ſuivent exactement la veine, &
ſervent pour le mêlange les doſes qu'on l
aura preſcrites.

Après l'hiver, la terre déja humectée & po
rie, comme diſent les briquetiers , eſt deve
plus facile à détremper : alors on en forme
tas de ſix à huit pouces d'épaiſſeur , ſur
baſe à peu près circulaire de ſept à huit pieds
diametre ; on l'arroſe de beaucoup d'eau :
l'émiette avec une houe , & on la pêtrit a
les pieds. Cette manœuvre ſe répéte pluſie
fois & à différens tems, en obſervant de ch
ger la terre de place à chaque fois qu'on la
mue & qu'on la bat ; & on finit par donne
ces tas la forme d'un cône. Le lendemain
grand matin, on remue encore cette terre p
dant une demi-heure environ, après quoi
eſt en état d'être employée par le mouleur.

On conçoit aiſément que toutes ces prép
tions de la terre, avant que de la mouler ,
pour but d'en aſſoupir également & d'en
nuer toutes les parties, tant pour la rendre
pre, par la ductilité qu'elle acquiert , à la fo
qu'on veut lui faire prendre, que pour do

ité la masse le plus d'homogénéité qu'il est
ble ; & c'est principalement de ces prépa-
ns que dépend la bonne qualité de la brique.
par la même raison que les mortiers, les
s, les cimens doivent être pètris pour insi-
l'eau dans toute leur masse, pour bien amal-
r les différens ingrédiens qui les composent,
ur les rendre propres à devenir en tout
nt plus solide & plus dur que leur matiere
été réduite en parties plus déliées.
faudroit avoir fait beaucoup d'épreuves,
déterminer précisément à quel point il faut
corroyé telle ou telle espece de terre pour
fection, & en quelle proportion l'eau doit
dministrée. Il faut que presque toute l'eau
vaporée de la brique avant la cuisson : il doit
être inutile, s'il n'est pas nuisible, d'y en
ntrer trop : en général il vaut mieux épar-
l'eau que les bras & le tems.
sque la terre est ainsi préparée, le *mouleur*
ence ses fonctions. Le coin de la table à
r a été saupoudré d'un peu de sable, ainsi
'un des deux moules. Il plonge ses bras
e tas de terre, & il en détache un mor-
le quatorze à quinze livres ; il le jette d'a-
entier sur la case du moule la plus près de
: il rase en même tems cette case à la main,
entassant la matiere ; ensuite il jette ce qu'il
e trop sur la seconde case qui n'a pas été
ie du premier coup ; il rase aussi cette case
main en entassant, & remplit les vuides
y trouvent: en même tems il saisit de la
droite la *plane*, qui se présente à lui par

ſon manche au bord du baquet où elle trem
dans l'eau, & il la paſſe fortement ſur le mo
pour en enlever tout ce qui déborde les ving-h
à vingt-neuf lignes d'épaiſſeur que doivent av
les deux briques, & donne un petit coup
plat de la plane, comme d'une truelle, ſ
le milieu du moule, pour ſéparer les deux b
ques l'une de l'autre.

Le *porteur* reçoit les briques des mains du mo
leur, & va les porter le long de ſon cordea
là il préſente le moule près de terre, puis to
à-coup le renverſant à plat, il retire ſon mo
en-haut, prenant bien garde d'obſerver l'aplo
dans ce dernier mouvement, qui défigurer
immanquablement les deux briques pour peu q
eût d'obliquité. Tout cela ſe fait avec une prom
titude & une diligence qu'on ne rencontre
à beaucoup près dans la plupart des autres at
liers. Un bon mouleur ordinaire fait dans ſa jo
née juſqu'à neuf à dix milliers de briques. Il eſt
ſentiel que ce mouleur ait la main formée à
exercice, afin que la matiere ſoit d'une ég
denſité dans toutes les briques, & qu'il ne
rencontre pas des vuides & des inégalités de co
preſſion, qui ſe feroient remarquer au fourne

Si le tems eſt beau, & qu'il faſſe du ſoleil
ne faut guere plus de dix heures à ces briqu
rangées à plat ſur le ſable, pour ſe reſſuyer
prendre conſiſtance au point de pouvoir ê
maniées ſans ſe déformer. Il faut éviter une de
cation trop précipitée.

Lorſque les doigts ne s'impriment plus d
les briques, le *metteur en haie* peut commen

:ravail, en les tranſportant & les rangeant
es haies ; mais il faut qu'il ait ſoin aupa-
it de les bien parer.
:s *haies* ſont des eſpeces de murailles aux-
es on ne donne que quatre briques d'épaiſ-
Pour qu'elles puiſſent ſe ſoutenir ſans ac-
it ſur la hauteur de cinq pieds, on obſerve
conſtruire les extrêmités un peu plus ſoli-
:nt que le reſte, & de maintenir la haie bien
nb ſur toute ſa longueur.
ı haie ſe trouve ordinairement diviſée en
ıt de feuilles qu'elle a de briques d'épaiſſeur ;
ıdant il faut prendre garde de ne pas trop
iplier les feuilles : l'action du ſoleil ne pour-
ɔénétrer une ſi grande épaiſſeur, & l'air qui
le entre les joints ne feroit que renvoyer l'hu-
:é d'une brique à l'autre, ce qui retarderoit
coup la deſſication entiere.
faut avoir ſoin auſſi de couvrir totalement,
des paillaſſons, les haies pendant la nuit,
ɔutes les fois qu'on prévoit la pluie, qui fe-
un grand déſordre dans les briques.
ıl eſt très-eſſentiel de bien corroyer la terre
on veut faire la brique, il ne l'eſt pas
ıs que cette brique ſoit bien cuite : le feu eſt
nt principal qui en unit les parties. Ce der-
article eſt donc tès-important ; & c'eſt peut-
par cette raiſon qu'on appelle *briqueteurs* les
:iers qui enfournent & font cuire la brique.
ıs allons indiquer la maniere de faire cuire
rique au charbon de terre. L'on verra à l'ar-
de la *tuilerie*, comment on ſe ſert du charbon
ɔois.

Les briqueteurs ayant reconnu que les briq
ſont prêtes à être cuites (ce qu'ils apperçoive
en en caſſant quelques-unes & en jugeant à
couleur qu'il n'y a plus d'humidité), ils étab
ſent le pied de leur fourneau. Ils choiſiſſent
dinairement un terrein uni près les haies de b
ques, avec la ſeule attention que les eaux
puiſſent y ſéjourner. On leur fournit pour
pied du four, des briques cuites & même d
meilleures afin que le feu ne les faiſſe point éc
ter & qu'elles ne ſoient point écraſées par
charge.

Toutes les briques du fourneau, depuis
premiere aſſiſe de ces briques cuites, juſqu'
ſommet ſont placées ſur leur champ, afin que
feu puiſſe agir plus facilement ſur chacune d'ell

Lorſque l'*enfourneur* a recouvert le fourne
du ſixieme tas, le *cuiſeur* y répand le premi
lit de charbon, ſur lequel l'enfourneur poſe e
core une ſeptieme & derniere aſſiſe de briqu
cuites, qui couronne & termine le pied
fourneau. Tous les ſoirs on a ſoin de crép
tout le parement du fourneau, avec du morti
fait avec l'argile la plus maigre mêlée de ſabl
car l'argille forte ſe gerſe auſſi tôt qu'elle ſent
feu. Comme les bordures du parement du fou
neau doivent contenir un édifice de vingt à ving
deux pieds de hauteur & ſouffrir quelques effort
on ne ſauroit y apporter trop d'attention.

Le lendemain, avant le jour, le cuiſeur vie
reconnoître l'état de ſon fourneau : il y répan
une ſuffiſante quantité de nouveau charbon,
tout le monde ſe met à l'enfournage ; c'eſt un

œuvre très-animée. L'enfourneur ne charge la moitié de la ſurface du fourneau. A chaque tas complet il entre près de dix milliers de ues. On place les briques de maniere qu'elè croiſent à chaque tas.

n des principaux ſoins de l'enfourneur, doit de prévenir l'inconvénient qui pourroit rér de l'affaiſſement qui ſe fait dans le corps ourneau, où l'activité du feu ſe porte plus ıx paremens. Il doit abaiſſer les bordures ıettant les briques à plat, au lieu de les re de champ.

cuiſeur couche obliquement dans les foyers ques gros paremens de fagots, puis des faentiers d'environ trente-ſix pouces de tour, arge chaque fagot de trois ou quatre buches ıartier & y ajoute quelques morceaux de on.

out le reſte du charbon qui entre dans le ıeau a été réduit en *pouſſiere* à peu près comelui des forges. On répand un lit général arbon de trois tas en trois tas; il faut que iques qui doivent recevoir ces charbonnées, t à peu près jointes & beaucoup plus ſerrées nes près des autres; autrement le charbon roit tomber ſur les tas inférieurs. Le meilcharbon eſt celui qui paroît net, brillant & ıté.

ı ne peut pas trop déterminer la quantité de on néceſſaire pour la cuiſſon des briques. certains fourneaux on fait entrer ſix & ſept cubes de charbon par milliers de briques. d'autres huit ou neuf; dans d'autres peut-

être moins de quatre pieds, cela dépend de
quantité de matiere combuſtible qu'il contie
C'eſt à cauſe de cette incertitude que les briq
tiers ont coutume de mettre le feu à leur fo
neau dès la ſeptieme couche de briques, po
ménager la diſtribution de leur charbon ſuiva
les connoiſſances qu'ils acquierent.

La grande regle pour conduire le feu eſt
l'entretenir égal par-tout; il ſeroit tout natu
de penſer que les points où le feu va plus vît
ſont ceux auxquels il faudroit fournir le mo
de matiere combuſtible; mais c'eſt préciſém
le contraire. Le cuiſeur doit jetter du charb
aux endroits où il voit le feu plus près de gag
la ſurface. Mais il faut obſerver qu'on ne d
agir ainſi que dans le commencement de l'e
braſement. C'eſt peut-être parce que le feu
plutôt pris dans les endroits où il y a moins
matieres combuſtibles. Mais lorſqu'une fois
feu a gagné par-tout, ſi on le trouve trop fo
il faut en rallentir l'activité en y jettant du ſa
L'uſage apprend la quantité qu'on en doit jet

Comme les vents retardent toujours la mar
du feu, ou la rendent inégale dans l'étendue
fourneau, il faut obvier à cet inconvénient;
évite par-là les *ſouflures*.

Lorſque toutes les briques ſont enfourné
on couvre entiérement le fourneau du mê
placage que l'on applique aux parements,
fin de chaque journée.

Il faut environ vingt à vingt-cinq jours p
cuire un four de quatre cent milliers de briq

Juſqu'ici l'on a fait inutilement des obſe

s ſur les anciens édifices, pour ſavoir à quel
é de cuiſſon avoient été portées les briques
ſe ſont liées avec le mortier, pour ſavoir
es briques peu cuites ne s'y ſeroient pas
ies avec le tems, ou s'il n'y auroit pas quel-
ction réciproque entre la concrétion des mor-
bien conditionés & les matieres plus ou
s ſolides dont ils ſe ſaiſiſſent. Au défaut de
umieres on peut dire que le juſte degré de
on qui convient à ces matériaux factices, eſt
qui réſulte de la plus grande chaleur que
matiere puiſſe ſoutenir ſans ſe vitrifier.
caractere de la meilleure brique eſt d'être
dure & ſonore ſans être brulée. Les briques
ées reſſemblent plus ou moins à du mache-
u aux ſcories des métaux, elles ſont lui-
s dans toute leur caſſure & donnent du feu
les coups de briquet; elles ne laiſſent pas
d'être bonnes dans les conſtructions; mais il
ut pas les placer aux paremens des édifices.
juge au contraire que celles qui s'écraſent
ment ſous le marteau & qui rendent un
ſourd quand on les frappe ſont trop peu
s.

eſt très-eſſentiel que la brique ſoit mouillée,
rtir du fourneau; quand elle ne l'a pas été,
aſpire l'humidité du mortier, qui alors ne
d point corps & tombe en pouſſiere.

y a lieu de penſer qu'en obſervant toutes
regles, on pourroit parvenir à faire de la bri-
auſſi bonne que celle des anciens. Il faut
tant s'attendre à des déchets aſſez conſidé-

rables, qu'on estime communément d'un ving
tieme.

Les fourneaux à briques sont une espece d
sphere de laquelle partent quantité de rayons d
feu qui tendent à s'étendre au-dehors; l'endui
d'argille qui couvre l'extérieur des briques, join
à la bordure de terre qu'on accumule au pied d
four, tous ces obstacles retiennent beaucoup d
ces rayons ignés qui sont repercutés vers le cen
tre. La chaleur trop vive dans cet endroit y me
les briques en fusion, elles s'attachent les une
aux autres & forment ce qu'on appelle des *roches*
du *biscuit*, ou des *vares crues*.

L'auteur du mémoire d'où nous avons tiré ce
article, dit qu'il y auroit peut-être un moyen d
diminuer considérablement cette perte: ce sero
de modérer la chaleur, sur-tout lorsque la fou
née est entiérement achevée, car c'est le mo
ment où l'activité du feu est plus grande. Pou
cela il faudroit construire avec les briques mêmes
au centre du fourneau, une cheminée d'un pie
& demi, ou de deux pieds en quarré, qui regne
roit dans toute la hauteur de la pile, & pra
tiquer de même au rez de chaussée, ou plutô
au dessus du sixieme tas une communication, e
observant d'y faire un enduit d'argille ainsi qu'a
dedans du tuyau de la cheminée. On rempl
roit de bois la galerie de la cheminée. On allu
meroit ce bois avant de mettre le grand feu dan
la totalité de la brique. La partie supérieure d
la cheminée pourroit se fermer à volonté a
moyen d'une plaque à laquelle on ménagero
plusieurs registres.

n ménageant cette cheminée & la galerie de
munication, il en résulteroit deux avantages.
premier seroit d'échauffer par dégrés toute la
par le moyen du feu mis au bois qu'elle con-
: avant d'allumer les fourneaux. Le second
it de pouvoir conduire convenablement le feu,
en ouvrant, soit en fermant l'évant ou quel-
-uns de ses registres.

:ais, dit le même auteur, on ne propose
que comme une idée, à laquelle il ne faut
: une pleine confiance qu'après qu'on en aura
l'expérience.

ROCANTEUR. Le brocanteur est celui qui
:rafic de diverses sortes de marchandises de
rd : mais ce nom convient principalement
marchands antiquaires, qui tiennent ma-
de bronzes & de médailles, de statues, de
:laines anciennes, de vases antiques. Comme
édailles sont d'un grand secours pour la
oissance de la chronologie, de l'histoire, &
:érémonies de l'antiquité, il s'est toujours
·é des savans laborieux, qui se sont occupés
sembler, à grands frais, des suites métho-
:s de médailles.

ns les principales villes d'Allemagne, d'I-
, & dans les Echelles du Levant, on ren-
·e des particuliers, qui bien informés de l'es-
que les étrangers ont pour ces sortes de
umens, s'adonnent à en faire des amas,
les revendre à profit. Mais plusieurs de ces
hands antiquaires ont introduit dans le com-
e une industrie destructive, qu'il est bien

important de connoître pour n'en être point dupe.

On ſait que ce n'eſt ni le métal, ni le volu[…] qui rendent une médaille précieuſe, mais ſ[…] antiquité, ſa rareté, ou de la tête, ou du rever[…] ou de la légende, la maniere dont elle eſt co[…] ſervée. Les médailles Grecques ſont plus rech[…] chées que les Romaines, tant à cauſe de leur a[…] tiquité, que par la plus belle correction du d[…] ſein. Les *médailles de bronze* augmentent enc[…] de prix, par la beauté du vernis que leur o[…] fait prendre certaines terres, dans leſquelles […] les a ſouvent trouvées enveloppées. Cette eſp[…] de vernis que l'art juſqu'à préſent n'a pu i[…] ter qu'imparfaitement, donne à quelques m[…] dailles un beau vermillon, ou un bleu Turqui[…] qui eſt comparable à celui de la turquoiſe : […] répand ſur d'autres un poli vif, & une coul[…] brune très-éclatante. La couleur ordinaire eſt […] beau verd qui s'étend ſur la gravure, ſans […] dérober les traits les plus délicats. Le bronze ſ[…] eſt ſuſceptible de ce vernis verd, car la rou[…] verte qui s'attache ſur l'argent ne ſert qu'à […] gâter.

Les *marchands antiquaires* ou *brocanteurs*, e[…] pruntent de différens acides un vernis ſembla[…] pour cacher les défauts d'une médaille, ou […] changemens qu'ils y ont faits dans les légend[…] afin de la rendre plus précieuſe ; mais ce ver[…] n'a jamais la couleur, l'éclat, & le poli de ce[…] que donnent naturellement les ſels de la ter[…] d'autres les mettent dans la terre pour leur don[…]

e couleur de rouille, mais qui n'en impose
. des amateurs novices.

uelques-uns contrefont les médailles anti-
;, par le moyen de moules de sable; mais
rains qui s'impriment sur le métal, donnent
quefois lieu de reconnoître la fraude : d'ail-
s les traits n'en sont ni aussi vifs, ni aussi
hans : le grand poli qu'ont ces médailles les
. suspectes; car l'expérience apprend que le
l des médailles antiques est toujours un peu
. La marque du jet ne peut être bien effacée
par des coups de lime, qui prouvent encore
ufseté de la piece. Mais on les distingue
nent au poids; parce qu'un métal moulé
oujours moins dense & moins pesant à vo-
égal, que le métal frappé.

n reconnoît que des médailles antiques ont
éparées, à de certains coups de burin trop
icés, à des bords trop élevés, à des traits
eux & mal polis.

s artistes antiquaires ont fait des coins exprès
es médailles antiques & rares. Cette fraude
t d'autant mieux qu'il est visible qu'elles ne
ni moulées ni retouchées. Ceux qui se sont
rés les plus habiles dans ce genre d'industrie,
le *Padouan*, le *Parmesan*, & *Carteron*, Hol-
is; mais ces médailles sorties du coin de
rtistes, sont en trop bon état pour ne pas
tre; sinon fausses, du moins bien suspectes.
oins du *Padouan* sont pour la plus grande
dans la bibliotheque de Sainte Genevieve
is.

BRODEUR. Le brodeur eſt l'ouvrier qui or
les étoffes d'ouvrages de broderie.

Il y a plusieurs ſortes de broderies ; ſavoir
broderie appliquée , la broderie en couchure
la broderie en guipure , la broderie paſſée ,
broderie plate.

La *broderie appliquée* , eſt celle que l'on f
ſur de la groſſe toile , que l'on découpe enſuit
& que l'on applique ſur les étoffes.

La *broderie en couchure* , eſt celle dont l'or
l'argent eſt couché ſur le deſſein ; & eſt cou
avec de la ſoie de la même couleur.

La *broderie en guipure* ſe fait en or ou en a
gent. On deſſine ſur l'étoffe , enſuite on met
vélin découpé , puis on coud l'or ou l'arge
deſſus avec de la ſoie.

La *broderie paſſée* , eſt celle qui paroît des de
côtés de l'étoffe.

La *broderie plate* , eſt celle dont les figures ſo
plates & garnies quelquefois de friſures , paillet
& autres ornemens.

On brode auſſi en chenille & en ſoie. Le m
tier ſur lequel s'exécutent les différentes bro
ries dont nous venons de parler eſt compoſé
deux enſubles *coutiſſées* , c'eſt-à-dire garnies d'u
bande de groſſe toile , à laquelle on coud
toffe qu'on veut broder : deux lattes ou re
de bois percées de pluſieurs trous , traverſent
deux enſubles aux deux extrêmités , & ſerve
au moyen d'un grand clou qu'on plante dans
des trous des lattes , à tendre plus ou moins
toffe , & à l'aſſujettir dans un degré de tenſ
convenable pendant le travail.

: mot broderie s'entend auſſi d'un fil ou co- que l'on paſſe dans la mouſſeline ſelon le n que l'on veut broder. On brode à préſent : nouvelle façon : on ſe ſert d'une eſpece de *our*, ſur lequel la mouſſeline eſt tendue, & rtaines éguilles crochues avec leſquelles on le coton d'un côté à l'autre ; on a rapporté evant cette derniere méthode.

s maîtres brodeurs de Paris prennent la qua- e maîtres brodeurs chaſubliers, à cauſe que aſubles (vètemens dont les prêtres ſe ſer- pour célébrer la meſſe), ſont auſſi bien que itres ornemens d'égliſe, du nombre des ou- s qu'il leur eſt permis de tailler, de faire & oder.

: ſtatuts de leur communauté ſont de 1648 : nt compoſés de cinquante-huit articles, trente contiennent toute la police qui doit bſervée pour les élections des jurés, les , les redditions de compte : les vingt-huit articles traitent de leurs différens ouvra-

vant ces ſtatus, la communauté des maîtres ırs de Paris, ne doit ètre compoſée que de cens maîtres ; mais on n'a point tenu la à l'exécution de cet article, puiſqu'on en e aujourd'hui deux cens ſoixante-cinq.

:un maître ne peut obliger plus d'un ap- f à la fois, ni pour moins de ſix ans.

ıx qui ſont reçus à l'apprentiſſage, ne peu- ètre autres que fils de maîtres ou de com- ns.

ıt aſpirant doit avoir ſervi trois ans chez

les maîtres après l'apprentiſſage accompli, avai
de demander chef-d'œuvre, & n'eſt point re
maître avant l'âge de vings ans.

Les fils de maître, & ceux qui ont épou
leurs filles ou veuves, ne ſont tenus que d
petit chef-d'œuvre, tous les autres ſont tenus a
grand.

L'apprentif étranger n'eſt reçu pour travaill
chez les maîtres que pour deux mois.

Aucun maître ne peut s'aſſocier avec un co
pagnon.

Les maîtres ſont diſtingués en jeunes, m
dernes & anciens. Les anciens ont trente ans
réception: les modernes vingt, les jeunes di

Il en doit aſſiſter dix de chaque claſſe avec
jurés, quand on donne le chef-d'œuvre à l'a
pirant.

Enfin nulle aſſemblée n'eſt légitime ni ſu
ſante, pour régler & décider les affaires, qu
n'y ait trente maîtres.

BROSSIER. Le broſſier eſt l'ouvrier qui f
& vend des broſſes.

Il ſe fait des vergettes ou broſſes de pluſie
matieres, de diverſes formes, & pour différ
uſages. Les matieres ſont de trois ſortes, ſav
la bruyere, eſpece d'arbriſſeau, dont les pe
rameaux ſont extrêmement pliables; le chi
dent; enfin le poil ou ſoie de ſanglier, que
marchands font venir de Moſcovie, d'Allemag
de Lorraine, de Dannemarck, &c.

A l'égard des uſages, & de la forme des br
ſes & vergettes, il y en a de trop de ſortes, p
entrer dans aucun détail; il ſuffit de remarq

y en a de rondes, de quarrées, à manche
ns manche, de doubles, quelquefois de tri-
; quelques-unes avec une manicle, comme
s qu'emploient les cochers, d'autres avec une
roye de pied, comme celles des frotteurs.
n il y a aussi des brosses à décrotter, dont les
grossieres se nomment *décrottoires*; & les plus
dont le poil est assez long *polissoires*.
outes les vergettes & brosses de soie de san-
, se fabriquent de la même maniere, à la
ve de celles qui servent au lieu de peignes
la tête des enfants, ou de ceux qui se font
les cheveux.
n fabrique les brosses de soie de sanglier en
t le poil en deux, & en le faisant entrer
le moyen d'une ficelle qui est engagée dans
i, par les trous dont est toute percée une
e planche, où il est fortement lié; & en-
assuré par de la colle forte. Quand tous les
s sont ainsi remplis, on coupe la soie avec
orces, pour en rendre la superficie unie.
a brosse à tête soit double, soit simple, soit
oil, soit de chiendent, est faite en façon
ylindre, ou de rouleau, de diverses gros-
s & longueurs. L'une ou l'autre se ficelle for-
nt par un bout, si elle est simple, & par
ilieu si elle est double; & l'endroit par où
a été ficellée qu'on colle, & qu'on couvre
l'étoffe ou de cuir, lui sert comme de poi-
pour s'en servir.
es brossiers ne fabriquent point ordinaire-
t eux-mêmes les bois de leurs brosses, ils
chetent tous faits & tous percés, de certains

ouvriers qui ne s'occupent qu'à ce genre
travail.

Outre les vergettes & brosses de toutes sor
& à tous usages, dont on a parlé, les maît
vergettiers ont droit de faire quantité d'aut
ouvrages, & de vendre diverses marchandise
entr'autres toutes sortes de soies de porc ou s
glier, en gros & en détail, à l'usage des cord
niers, bourreliers, selliers, &c. ensemble
rouge d'Angleterre, les bouis, les compas, &
tres instruments nécessaires à ces métiers. Ils v
dent aussi pareillement en gros & en détail,
cordes à boyau de toutes grosseurs & espec
mais seulement de celles faites par les maî
boyaudiers de Paris; des raquettes, qu'il l
est loisible de faire eux-mêmes; toutes especes
balais, & houssoirs de soie ou de plume; to
brosses à peindre, pinceaux de Flandres, dor
à pâtissiers, aspergès à bénitiers, goupillo
laver les brocs, brosses à peigne, brosses à de
enfin tous ouvrages de cette sorte, faits ave
bruyere, la soie de sanglier, & le chienden

Il y a dans la communauté des maîtres bross
un doyen & deux jurés. Le doyen préside, &
cueille les voix; les jurés font les visites,
çoivent les brevets d'apprentissage, donnen
lettres de maîtrise, & reglent le chef-d'œ
ou expérience.

Nul maître ne peut être élu juré qu'il
été administrateur de la confrairie. L'élection
la jurande se fait tous les ans d'un des ju
ensorte qu'ils soient chacun en charge deux
nées.

l'apprentissage est de cinq ans, & les maîtres peuvent obliger qu'un seul apprentif dans l'esp[ac]e de dix années.

Ceux qui ont passé par la jurande sont sujets à visite comme les autres maîtres. Mais ils n'en ont pas le droit.

Les marchandises foraines sont sujettes à visite; lorsque quelques maîtres en achetent, les autres qui y sont présents peuvent en demander le lotissage.

CAB.

CABARETIER ou MARCHAND DE VI
Le cabaretier eſt celui qui achete du vin, & q
le donne à boire chez lui. Il porte encore
nom de *tavernier*.

Le marchand de vin proprement dit eſt ce
qui achete du vin, qui le vend en gros &
détail; mais ſans le donner à boire chez l
L'un & l'autre ſont du même corps, & ce
diſtinction n'a été formée que par l'uſage.

Lorſque le vin eſt entre les mains des m
chands de vin, il éprouve comme entre ce
du vigneron, des changemens qui tendent o
le perfectionner ou à le dégrader. C'eſt au m
chand de vin à ſavoir faire choix d'une cave c
venable. Il faut qu'elle ne ſoit ni trop ſeche
trop humide: une cave trop ſeche fait tranſp
au travers des tonneaux la partie la plus ſp
tueuſe du vin. Lorſqu'elle eſt trop humide,
mûrit le vin quelquefois trop promptement
elle a l'inconvénient de faire pourrir les cerce
en très-peu de tems.

Il faut qu'une bonne cave ait des ſoupi
à certains endroits, pour que l'air puiſſe ſe
nouveller; mais avec ménagement, enſorte
la température de la cave ne ſoit point aſſuj
aux variations de l'atmoſphere: il faut e
qu'elle ſoit toujours, ou du moins à peu de c
près de la même température dans toutes le
ſons de l'année. La bonne température des c

le dix degrés au deſſus du terme de la glace hermometre de M. de *Reaumur.*

orſque le vin eſt dans la cave (on ſuppoſe vin nouveau), il fermente encore pendant certain tems. Cette fermentation lui eſt ſalu-, en ce qu'elle occaſione la ſéparation d'une aine quantité de matiere mucilagineuſe, qui récipite au fond du tonneau, & forme la elle occaſione encore la cryſtalliſation d'une ntité de *tartre* plus ou moins grande, qui ache aux parois des tonneaux. Ce ſont là hangemens qu'éprouve le bon vin riche en it, quelque tems après qu'il a été entiérement evé.

es vins qui ont peu de corps, c'eſt-à-dire qui ſont peu riches en eſprit, & peu en ma- ſaline, ſont ordinairement plus abondans natiere mucilagineuſe. Après que ces eſpeces ins ſont achevés, ils continuent de fermenter lant un certain tems comme les précédens. e fermentation tend à bonifier le vin; mais me il ne ſe trouve pas ſuffiſamment riche en it, la matiere mucilagineuſe & la matiere ſa-ne ſe ſéparent point avec la même facilité, reſtent ſuſpendues dans le vin, & le trou-t. Ce vin ainſi troublé paſſe toujours ou à de, ou au gras.

e vin qui *tourne à l'aigre* eſt celui qui a de la oſition à devenir vinaigre, & même qui com-ce à en avoir la ſaveur. Le vin qui *tourne au* eſt celui qui acquiert une conſiſtance hui-e, & une ſaveur foible. Cet effet arrive à celui contient trop de matiere mucilagineuſe, &

peu de matiere saline : cette matiere mucila-
neuse enveloppe & détruit l'acide qui se for-
par des especes de fermentations spontanées.

Tout l'art du marchand de vin consiste à sav-
prévoir ces accidens, & à savoir y remédier.

Il y a plusieurs moyens licites que les m-
chands de vin mettent en usage, & sur lesqu-
on ne peut leur faire aucun reproche, com-
de mèler du vin un peu dur avec celui qui a
la disposition à tourner au gras, ou de mè-
avec du vin disposé à s'aigrir, du vin qui
spiritueux. Il en est de même du soufrage
vins.

Soufrer les vins, c'est y introduire un *acide vit-
lique sulfureux volatil pour arrêter la légere
mentation spontanée que le vin éprouve ap-
qu'il est fait. Voyez le *Dictionnaire de chymie*.

On fait cette opération singuliérement sur
vins qui doivent être transportés par mer ; i-
a des cas où on est obligé de la faire, mêm-
ceux que l'on conserve dans ces pays-ci.

Cette opération se fait de la maniere suiva-
On remplit un tonneau de vin à moitié ; on
pend par le bondon une mèche de soufre qu'
a allumée auparavant ; on bouche le tonneau ;
lorsque le soufre est brulé, on agite le vin p-
qu'il se mèle à la fumée du soufre. On réit-
cette opération une fois ou deux, suivant qu'
croit que cela est nécessaire, & on remet c-
que fois du vin dans le tonneau, pour q-
la derniere fois il se trouve presque rempli. Al-
on acheve de remplir le tonneau avec du vi-

on le bondonne bien : cela forme du vin *sou-mutté* ou *moutté*.

Il y a des vins tendres que les marchands de vin ont remarqué être plus sujets que d'autres à se troubler dans le renouvellement de la saison du printems ou de l'été, & principalement lorsque la vigne travaille le plus. Ces sortes de vins se gâteroient si on ne les éclaircissoit pas. Les moyens que l'on emploie pour les éclaircir sont, 1°. par le moyen des œufs ; 2°. par le moyen de la colle de poisson.

Lorsqu'on emploie des œufs pour clarifier le vin, on met dans une terrine une douzaine d'œufs entiers ; on les casse, on les fouette pour les faire mousser, & on brise bien les coquilles. Lorsqu'ils sont dans cet état on les jette dans un demi-muid de vin, & on agite ce vin par le bondon avec un bâton fendu en quatre qu'on fait tourner en tous sens, on rebondonne le tonneau, & le vin est ordinairement parfaitement éclairci dans l'espace de vingt-quatre heures.

Lorsqu'on emploie la colle de poisson pour clarifier le vin, on prend deux ou trois onces de colle de poisson, on la fait tremper dans l'eau pour qu'elle s'y gonfle & s'y ramollisse ; alors on la fait dissoudre à l'aide de la chaleur ; & lorsqu'elle forme une liqueur mucilagineuse, on la jette dans un tonneau de vin, & on la mêle de la même maniere que nous venons de le dire : le vin s'éclaircit pareillement, & dans le même espace de tems. Cette opération s'appelle *coller le*

D'autres marchands mettent dans le vin, po l'éclaircir, au lieu d'œufs & de la colle de poiſſo de la viande rotie. Ce moyen réuſſit encore aſſ bien, & ne peut rien ajouter de mal-faiſant vin.

L'effet des œufs & celui de la colle de poiſſ ſont de ſe coaguler lorſque ces ſubſtances ſo mêlées avec le vin, de former alors une eſpe de rezeau ou de filtre léger qui s'étend ſur ſurface, & qui, en ſe précipitant au fond d tonneaux, enveloppe & entraîne en même te toute la matiere étrangere qui troubloit le vi

Les marchands emploient encore un autre m yen pour éclaircir le vin qui a de la diſpoſiti à tourner au gras. Ils mettent dans une pi de ce vin une certaine quantité de copeaux bois de chêne, & on remarque au bout d' certain tems, que le vin s'eſt éclairci.

Cet effet vient de ce que les copeaux de b de chêne en s'infuſant dans le vin, fourniſſ une certaine quantité de *matiere extractive aſtr gente*, qui fait précipiter la matiere mucilagine qui troubloit le vin. Elle ſe dépoſe ſur les peaux, qui lui préſentent beaucoup de ſurfa

Lorſque le vin eſt ſuffiſamment éclairci, o ſoutire, & il ſe conſerve alors aſſez bien ſan troubler; on remet d'autre vin ſemblable ſur mêmes copeaux; & on les fait ſervir ainſi, qu'à ce qu'ils ſoient tellement imprégnés de qu'ils ne produiſent plus cet effet. Alors on lave pour emporter la matiere mucilagineuſe le vin a dépoſé deſſus; on les fait ſécher enſu

s peuvent resservir à une semblable opération.
y a des marchands de vin qui au lieu de co-
ıx de bois de chêne, emploient des grappes
aisin séchées. Ces grappes produisent le même
que les copeaux de bois de chêne, & four-
nt également au vin une substance acerbe &
ngente qui fait précipiter la lie.

e vin qui a subi l'une ou l'autre de ces opé-
ons, se nomme vin *rapé*.

e vin perd ordinairement beaucoup de sa cou-
; c'est la propriété qu'ont ces matieres acer-
& astringentes de précipiter en même-tems
partie de la substance colorante du vin.

orsque le vin a trop perdu de sa couleur, les
chands lui en redonnent en ajoutant du suc
ble ou du suc de fruit de sureau, ou, pour
ieux, d'une espece de gros vin rouge, que
nomme *vin de teinture*, à cause de la pro-
té qu'il a de donner beaucoup de couleur, mê-
en n'en mettant qu'une petite quantité.

les moyens illicites qu'emploient certains mar-
ıds de vin n'étoient point connus, on se dis-
seroit volontiers d'en parler ici; mais comme
s ne prétendons rien leur apprendre à ce sujet
en faisant part au public, nous indiquerons
moyens de reconnoître les fraudes.

l y a des marchands qui adoucissent le vin
osé à devenir aigre ou qui l'est déja, en y ajou-
de la craie ou du *sel alkali fixe*; l'une & l'autre
es substances s'emparent de l'acide du vin &
endent plus potable; comme ces matieres don-
t une légere saveur amere au vin, on y ajoute

un peu de miel ou de cassonade pour en masqu
l'amertume.

Ces matieres ne sont pas pernicieuses pour
santé ; mais elles sont toujours illicites, en ce q
c'est une addition de matiere étrangere qui re
en dissolution dans le vin, & en diminue la qu
lité.

Le vin qui a été raccommodé par la craie
peut pas se garder plus de quinze jours ou e
viron ; il devient plat & fade au bout de ce tem

Le moyen de reconnoître le vin qui a été ai
falsifié est d'en verser un peu dans un verre &
verser dessus quelques gouttes d'alkali fixe : il
fait sur le champ un précipité blanc & terreux,
qui provient de ce que l'alkali fixe s'empare
l'acide du vin & fait précipiter la craie qui le
noit en dissolution.

A l'égard du sel alkali qui auroit été ajouté
vin pour l'adoucir, il ne peut être reconnu a
la même facilité : il faut, pour y parvenir, e
ployer des moyens chymiques qu'il seroit t
long de détailler, & qui nous éloigneroient tr
de notre sujet.

Il y a encore un troisieme moyen qui a
employé par des falsificateurs pour adoucir le
aigri ; il consiste à mêler une certaine quan
de litharge dans un tonneau de vin. L'acide
ce vin dissoud la litharge, & il acquiert une
veur douce & même sucrée ; mais ce moyen
des plus dangereux & des plus pernicieux p
la santé, en ce qu'il occasione des coliques m
talliques, que l'on nomme plus communém

ues des peintres, *des plombiers*, ou *de poi-*
Ceux qui emploient ce moyen sont punis
nort dans certaines parties de l'Europe, telles
l'Allemagne ; mais ce poison lent n'est pas
rdé d'un œil aussi sévere en France.

y a environ vingt ans que quelques mar-
ıds de vin furent saisis avec de semblable vin
rgé ; quelques-uns payerent une amende, &
nura la boutique des autres.

ıns la saisie qui fut faite alors, on trouva un
d nombre de pieces de mauvais vin qui n'é-
point lithargé ; on reconnut que ce vin étoit
ument factice & composé de toutes sortes
rogues, comme miel, mélasse, eau-de-vie,
gre, biere, cidre, &c.

s especes de vin ne peuvent pas empoison-
omme ceux dans lesquels on a fait entrer de la
ge ; mais au moins est-il certain qu'ils sont
ains.

moyen de reconnoître le vin litharge est
mettre un peu dans un verre, & de verser
s quelques gouttes de dissolution de *foie de*
; lorsque le vin contient la litharge, il se
ır le champ un précipité noirâtre, qui pro-
de ce que l'acide du vin s'empare de l'alkali
ie de soufre.

rsque le vin ne contient point de litharge,
écipité qui se forme par l'addition du foie
oufre est blanc, & c'est du soufre tout pur.
l'un & dans l'autre cas, il s'exhale du mê-
du vin avec le foie de soufre une odeur
fs pourris.

Il y a à Paris un corps de marchands de v
qui comprend tous ceux qui font l'une & l'aut
efpcce de commerce dont nous avons parlé a
commencement de cet article ; mais quoiqu
foit confidérable , foit par le grand nombre
fujets qui le compofent , foit par la richeffe
plufieurs d'entr'eux , il n'a pu encore obten
des fix anciens corps d'être traité d'égal avec eu
& d'être reçu dans leurs affemblées générales, qu
que d'ailleurs il jouiffe prefque de tous leurs p
vileges.

Le corps des marchands de vin doit fon étab
fement à Henri III. Avant fon regne le comme
de vin , foit en gros , foit en détail , étoit pr
que libre à toutes fortes de perfonnes ; & p
le faire , il fuffifoit à Paris , & par-tout aille
dans le royaume , de quelques légeres perm
fions qu'on obtenoit aifément , & à peu de fra
ou des officiers de police du Roi , ou de c
des Seigneurs qui avoient le droit du ban , c'
à-dire, de vente de vin. Aujourd'hui on com
à Paris quinze cens marchands de vin.

Les ftatuts de la communauté des marcha
de vin confiftent en vingt-neuf articles , dont
dix derniers , à l'exception du vingt-neuvien
concernent l'élection , les fonctions , & les dr
des maîtres & gardes , qui prefque en tout
égalés aux maîtres & gardes de la draperie
des autres corps des marchands de Paris.

Les gardes font au nombre de quatre, d
deux font élus chaque année pardevant le
vôt de Paris ou fon lieutenant civil ; le

ur du Roi auffi préfent, qui doit recevoir
rment des nouveaux élus.
es mêmes maîtres ne peuvent être appellés
ans de fuite pour l'élection, ni tout le corps
fifter; mais pour la convocation, les régle-
s faits pour le corps de la draperie doivent
obfervés.
es maîtres élus gardes font obligés d'accep-
s'ils n'ont des excufes valables ou des empê-
iens légitimes.
ul ne peut être reçu maître qu'il n'ait fait
pprentiffage de quatre ans, ou qu'il ne foit
e maître.
ul maître n'a droit d'obliger plus d'un ap-
if.
s veuves peuvent achever l'apprentif com-
é par leur mari, mais non en faire un nou-
: du refte elles jouiffent de tous les privi-
du corps, & peuvent avoir chez elles un
eur pour l'employer au fait de leur mar-
life de vin.
eft défendu à tous les maîtres d'exercer les
de vendeurs de vin, ou de courtiers en of-
tant qu'ils feront réputés du corps. Pa-
défenfes font faites d'avoir chez eux des
& poirés pour en faire négoce.
fin, il y a quelques articles concernant la fa-
e & vente du vinaigre, cendre gravelée,
kc. que ces maîtres étoient tenus d'obferver,
que le commerce leur a été permis avec les
hands forains; mais qui leur font devenus
es depuis que par arrêt du Parlement du

13 Décembre 1647, le négoce en a été attrib aux ſeuls vinaigriers.

Les charges de maîtres & gardes ou ju créés en titre d'office en 1691 pour tous les co & communautés de Paris, furent incorporée celui des marchands de vin le 12 Juin de la mê année, peu de tems après leur création; ce qui fit auſſi dans la ſuite pour les offices d'audite des comptes, tréſoriers, &c. créés en 169 1702 & 1704.

Outre les marchands de vin & cabaretiers d on vient de parler, il y a encore douze m chands de vin & vingt-cinq cabaretiers ſuiv la Cour. Pluſieurs des cent Suiſſes de la ga du Roi font commerce de vin, ſoit en gr ſoit en détail, dans la ville & fauxbourgs Paris, & ils y ont leurs celliers, magaſins, barets & caves ouvertes, ſans être tenus des ſites des maîtres & gardes, mais ils ſont ſe ment ſoumis à celle du grand prévôt de l'h ou de ſes officiers.

CAFFETIER. *Voyez limonadier.*

CALENDREUR. Le calendreur eſt l'ouv qui met les étoffes ſous la calendre.

La calendre eſt une machine qui ſert à *tab* & à *moirer* certaines étoffes de ſoie ou de lai & à cacher les défauts des toiles en leur don un certain luſtre, & en les rendant plus u Cette machine eſt compoſée de deux gros cylin de bois dur & poli, autour deſquels on r uniment des pieces d'étoffes, en obſervant celles qui ſont pour être moirées doivent pliées en deux, enſorte que la liſiere ſe tr

a lisiere, & qu'elle doit être mise en zig-
ensorte que chaque pli couvre en partie
qui le précéde, & soit couvert en partie par
qui le suit. Ces rouleaux sont mis transf-
lement entre deux pieces de bois ou autres
res très-polies, plus longues que larges,
 nomme ordinairement *tables*. La table de
us est posée de niveau sur un fond solide
açonnerie, & celle de dessus, quoique char-
le plusieurs grosses pierres dont le poids va
uefois jusqu'à vingt milliers, est mobile.
able roulé sur l'axe d'une grande roue, &
ié aux deux extrêmités de cette table supé-
, lui donne le mouvement au moyen d'une
lans laquelle marchent continuellement deux
nes. C'est ce mouvement alternatif, & la
e pesanteur de la table supérieure, qui lustre
i moire les étoffes. On se sert aussi de calen-
ans roues, qu'on fait aller par le moyen d'un
l ; on estime cette derniere moins bonne
elle à roue, parce qu'elle a le mouvement
égal & plus uni.

usage de la calendre est, comme nous avons
de tabiser & de moirer : on entend par *moi-*
tracer sur une étoffe ces sillons de lustre
mblent se succéder comme des ondes, qu'on
que dans certaines étoffes de soie & autres,
i s'y conservent plus ou moins de tems ; il
 de différence entre *tabiser* & *moirer*, que
qui est occasionée par la grosseur du grain
toffe, c'est-à-dire que dans le tabis, le grain
toffe n'étant pas considérable, les ondes se

remarquent moins que dans le moiré, où le gra
de l'étoffe est plus considérable. Ce tabis & c
ondes dépendent de ce que le cylindre, quoiq
parfaitement uni, a plié une longue enfilade
poils en un sens, & une enfilade d'autres po
sur une ligne ou une pression différente, ce q
donne à la soie ou à la laine différentes réflexio
de lumiere, & ces divers sillons de lustre q
semblent se succéder comme des ondes, & qui
conservent long-tems par un effet de l'énor
poids qui a différemment plié les poils dans
diverses allées & venues de l'étoffe.

Le bel œil qu'on donne aux étoffes par la
lendre n'est pas un lustre frivole ou destiné à
imposer à l'acheteur par un brillant passager. C'
au contraire une beauté permanente, puisque l
toffe où ces façons seroient négligées, auroit l'
d'un cilice, & ne montreroit ni égalité dans
grain, ni précision dans sa couleur. L'inéga
de la tension des deux fils qui la traversent
sens contraire, & les diversités accidentelles
roideur & de mollesse qui peuvent arriver à cha
partie de l'étoffe, disposent nécessairement
piece à crêper & à bourser.

Il n'est permis qu'aux maîtres teinturiers
soie d'avoir des calendres.

Il y a à Paris deux calendres Royales; la gra
& la petite; la grande a sa table inférieure d
marbre bien uni, & la supérieure d'une pla
de cuivre bien polie: la petite a les deux ta
de fer ou d'acier bien poli; au lieu que les ca
dres ordinaires des teinturiers n'ont que des
bles de bois.

Avant M. Colbert il n'y avoit point de calen-
s en France ; c'eſt à l'amour que ce grand Mi-
re avoit pour les arts & pour les machines
es que l'on doit les premieres calendres.
l y a auſſi actuellement à Paris deux *cylindres*,
s'emploient pour les étoffes de ſoie dans
uelles il entre de l'or ou de l'argent. Les
rs ou autres ornemens d'or & d'argent qui
t ſur l'étoffe, s'étendent & ſe liſſent en paſ-
ſous le cylindre, & prennent par ce mo-
plus d'apparence & d'éclat. L'un des cylin-
; dont nous parlons eſt établi chez le ſieur
grain, fauxbourg du Temple ; l'autre chez le
r *Le Brun*, rue S. Honoré.

ALOTTIER. Le calottier eſt celui qui a le
it de faire & de vendre des calottes.

a calotte eſt une petite coëffure de tricot, de
re, de cuir, de ſatin ou d'autre étoffe qui
couvre que le haut de la tête ; & dont ſe ſer-
t les gens d'égliſe pour ſe garantir du froid,
endroit où eſt placée la tonſure. Le Cardinal
Richelieu eſt le premier qui en ait porté en
nce. La calotte rouge eſt celle que portent les
dinaux.

es calottes dont on ſe ſert préſentement dans
lergé de France, ſont faites de cuir noir.

Jne calotte eſt compoſée de trois cuirs, deux de
uton, & un de *maroquin en croute*, c'eſt-à-
, d'un maroquin qui n'a pas reçu toutes ſes
parations, & qui n'a point été noirci.

our faire une calotte, l'ouvrier commence par
per en rond les trois morceaux de cuir qui
vent la compoſer. Il prend un cuir de mou-

ton, le trempe dans de la gomme arabique, & l'ap-
plique sur une forme de bois ; il expose cette for-
me à l'air pour faire sécher le morceau de cu
qui est appliqué dessus. Ce premier cuir étan
sec, il y en colle un second auquel il donne
même préparation qu'au premier ; mais il le fa
sécher au feu.

Ce second cuir appliqué sur le premier étan
suffisamment sec, l'ouvrier le *ponce*, c'est-à-dire
qu'il le lisse par le moyen d'une pierre-ponce
Ensuite il y colle le dernier cuir qui doit être d
maroquin dont nous avons parlé ; il le fait séche
de même au feu, & le ponce. Ce dernier cu
étant bien uni, il le noircit avec une espe
d'encre. Quand la calotte est bien seche, il l'ô
de dessus la forme, l'arrondit avec des ciseaux
& la borde avec du ruban.

Après ces différentes opérations, il y met in
térieurement des crochets formés avec des épi
gles recourbées. Ces crochets s'attachent au
cheveux & servent à assujettir la calotte sur
tête.

Lec calottiers sont de la communauté des bou
siers ; *voyez bourfier*.

CARDEUR. Le cardeur, est l'ouvrier q
carde le coton, la laine, la bourre, &c.

Le cardeur reçoit le coton tel qu'il est au sor
de sa coque, il l'épluche avec les doigts pour
ôter les ordures les plus grossieres, & le pa
ensuite entre deux *cardes*. La carde est une
pece d'instrument, ou plutôt de peigne, co
posé d'un très-grand nombre de petits morceau
ou pointes de fil de fer un peu recourbées

hets vers le milieu, attachés par le pied l'un
re l'autre, par rangées fort preſſées. Un mor-
de cuir épais qui les tient en état, eſt cloué
es bords ſur un morceau de bois plat & quarré,
d'environ un pied, large de près d'un demi-
qui a un manche ou poignée fait du même
placé dans le milieu ſur les bords de l'un
côtés de la longueur; ce morceau de bois ſe
me le *fuſt*.

uand le coton eſt ſuffiſamment démêlé, on
lonne avec le dos de la carde la forme d'un
dre, ſi on le deſtine à être filé; ſi au con-
e il eſt deſtiné à être mis entre deux étoffes,
faire des couvertures piquées, des robes de
bre, &c. on le laiſſe de la grandeur de la
e.

n carde la laine de même que le coton à l'ex-
on cependant que les cardes pour carder la
ſont plus étroites que celles dont on ſe ſert
carder le coton, & qu'avant de carder la
on la graiſſe avec de l'huile, dont il faut
art du poids de la laine dans celle deſtinée à
la trame des étoffes, & la huitieme partie
celle de la chaîne.

opération du cardage eſt une des plus néceſ-
pour parvenir à la réuſſite parfaite des
: car ſi les laines ne ſont pas bien cardées,
ne peuvent être filées également ni uniment;
réſulte ſur-tout un grand déſavantage pour
ouleurs mêlées, car les draps ſont alors de
ur inégale & piquée en différens endroits;
les étoffes teintes, deſtinées à être mélan-
doivent être repaſſées à la carde une fois

de plus que les blanches. Les cardeurs font usage de plusieurs especes de cardes ; à mesure qu'ils avancent dans leur travail, ils emploient les plus fines. On reconnoît que la laine est bien cardée en la présentant au jour. Si elle est bien fondue on la voit claire & unie ; si au contraire elle est mal travaillée, on voit de petits pelotons ou *matons*, qui prouvent qu'elle n'a pas été touchée également par la carde dans toutes ses parties.

Les premiers cardeurs donnent la laine à des cardeuses qui ont de plus petites cardes, par le moyen desquelles elles la réduisent en petits rouleaux appellés *loquetes*, pour la mettre en état d'ètre filée. *Voyez drapier.*

La communauté des cardeurs est très-ancienne à Paris, leurs statuts ont été confirmés par lettres patentes de Louis XI, du 24 Juin 1467, & depuis par d'autres de Louis XIV, du mois de Septembre 1688, regiftrées en Parlement le 2 Juin 1691.

Par ces statuts & réglemens, les maîtres de cette communauté sont qualifiés cardeurs ; peigneurs, arçonneurs de laine & coton, drapiers drapans, coupeurs de poil, fileurs de lumignons, &c.

Aucun ne peut être reçu maître qu'après trois ans d'apprentissage & un de compagnonage, & avoir fait le chef-d'œuvre.

Trois maîtres jurés sont à la tête de cette communauté.

L'élection des jurés se fait d'année en année, c'est-à-dire deux dans une année, & un l'année suivante.

eſt permis aux cardeurs de faire teindre, le teindre eux-mêmes dans leurs maiſons s ſortes de laine en noir; mais il leur eſt ıdu par arrêt du Conſeil, du 10 Août 1700, acher ou couper aucun poil de lievre, même avoir des peaux dans leurs maiſons, parce ce droit eſt réſervé aux chapeliers.

ARDIER. Les cardiers ou faiſeurs de cardes rvent pour leur ouvrage de la peau de veau, ouc, ou de chevre bien tannée. Ils pren- cette peau; ils la coupent par morceaux rés oblongs de la grandeur dont la carde être; ils tendent ces morceaux, qu'ils ap- ıt *feuillets*, ſur une eſpece de métier ap- le *panteur*. Lorſque la peau eſt montée ſur nteur, on paſſe une pierre ponce deſſus l'égaliſer; s'il s'y trouve des endroits trop es, on y colle du papier ou du parchemin. : ſeconde opération s'appelle *parer*. Lorſ- la peau eſt parée on la *pique*, c'eſt-à-dire, ı la perce de petits trous placés ſur une e ligne droite & tous à la même diſtance ıns des autres. Quand on a piqué la peau, git de la garnir de fils d'archal. On com- ce par couper le fil de fer d'une longueur ortionnée à la carde qu'on veut faire.

uand les fils ſont coupés, on les *double*, ui s'exécute par le moyen d'un inſtrument llé *doubleur*, qui fait ſouffrir au fil d'archal inflexions à la fois. Les tronçons dans cet s'appellent *pointes*. On les plante dans les s d'un inſtrument appellé *crocheux* ou *cro-*

queux, & on leur fait prendre encore deux no veaux angles.

Lorſque les pointes ſont crochées, on les pa dans les trous de la peau piquée, & tendue ſ le panteur. Cette opération s'appelle *bouter* c *ficher*. Lorſqu'on a *bouté*, & que la peau e couverte de pointes ou crocs, on paſſe deſſ de la colle forte, après s'être bien aſſuré qu n'y a point de crocs à contre ſens. Lorſqu'c a bien fixé les crocs ſur le feuillet, avec colle forte dont on l'a enduit, on prend u pierre de grès très-fine; on enleve le morfil, l'on aiguiſe les pointes des crocs en paſſant cet pierre deſſus. Cette opération s'appelle *habil* ou *r'habiller* la carde.

Après que la carde eſt habillée, on démêle l crocs qui ſont embarraſſés les uns dans les a tres, avec un inſtrument appellé *fendoir*. E ſuite on prend un autre inſtrument appellé *dr ſeur*, qui ſert à redreſſer les crocs verſés ou re verſés. L'uſage du fendoir eſt de mettre les cr en ligne, & de les démêler. Celui du dreſſeu c'eſt de placer tous les ſommets des angles da un même plan parallele au feuillet, & de rend tous les crocs bien perpendiculaires, ou da une même inclinaiſon. Il s'agit enſuite de *rec der la carde*, c'eſt-à-dire, examiner tous les cro ôter ceux qui ſe ſont caſſés, ſoit dans l'opé tion du fendoir, ſoit dans celle du dreſſeur, ceux qui ſe ſont trouvés trop courts. Pour effet, on ôte la colle dans l'endroit du feuil auquel ils correſpondent, & on leur en ſubſti d'autres:

Quand la carde a reçu toutes ces façons ; on étend pour la monter sur un morceau de bois hêtre de même grandeur. Lorsque la carde est ıtée, on la *mouve* ; ce qui consiste à repasser pointes au grès, & donner la derniere fa-, tant à celles qu'on a substituées qu'aux res.

es cardes pour le coton ne sont pas diffé-es de celles qu'on emploie pour la laine. Ce célles qui servent à carder sur le genou, & n appelle vulgairement *petites cardes.*

e Roi a donné par un arrèt du 30 Décem-1727, divers réglemens pour toutes les car-qui doivent ètre de longueur & largeur dif-ntes, suivant la qualité de la laine qu'elles ent carder. Voyez les *réglemens généraux pour manufactures*, *Tome III. page* 257.

es statuts des maîtres cardeurs de Paris, leur nent entr'autres qualités celle de *cardiers*, à è qu'il leur est permis de faire & monter cardes ; ils se servent néanmoins rarement cette faculté ; ils s'en fournissent ordinaire-t chez les cardiers de Paris, ou ils les ti-des provinces du royaume & des pais étran-, particuliérement de Hollande.

ARRELEUR. Le carreleur est l'ouvrier qui ique les carreaux, & qui fait le carrelage des ons. On donne aussi ce nom à ceux qui nt les pavés de pierre de liais & de marbre ; pour les distinguer, on nomme ces derniers *eleurs marbriers*. Voyez marbrier.

es carreaux sont composés de terre glaise, &

de sable fin qu'en terme de l'art on appelle *sabl*
doux.

La terre glaise arrive en motte de la carrier
chez le carreleur, il coupe d'abord ces motte
par tranches très-minces, & les met ensuite dan
un tonneau avec une quantité d'eau proportion
née à celle de la terre glaise. Il laisse cette terr
dans le tonneau, pendant environ douze heu
res, pour qu'elle s'y détrempe; au bout de c
tems il l'en retire avec une pelle de bois, & l
met en tas sur le plancher pour y être mêlé
avec environ un quart de sable sur la quantit
de la terre glaise; pour lors un ouvrier appell
marcheur, pètrit avec ses pieds l'une & l'autr
matiere pour n'en former qu'un même corps
Quand on s'apperçoit que ces matieres sont bie
unies ensemble on en remplit différens moule
appellés *faitieres*, suivant l'échantillon dont o
veut faire les carreaux, c'est-à-dire, suivant l
grandeur qu'on desire.

Les faitieres étant remplies on passe une plan
pardessus pour unir la surface de la terre glais
Cette *plane* est un morceau de bois quarré, lon
d'environ dix-huit pouces. Après cette opér
tion, on porte les faitieres sur des essuis que l
carreleurs appellent *perchés*, & qui sont absol
ment semblables à ces étages de planches qu'o
voit dans la cour des tanneurs où ils mettent s
cher les mottes à bruler. Quand la matiere co
tenue dans les faitieres est suffisamment seche, o
la rebat avec une batte de bois sur une se
aussi de bois pour la bien unir. Ensuite par
moyen d'une serpette on partage la terre glais

·e tendre, en autant de carreaux qu'on le
:.

ɿand les carreaux ſont coupés, on les met
ile, & enſuite on les place le long du mur
les faire ſécher entiérement, & les diſpoſer
e cuits. On ne fabrique pas pluſieurs car-
: ronds dans une faitiere, on n'en fait qu'un
chaque.

four des carreleurs eſt fait de brique, & a
me d'un cul de hotte : on le chauffe avec
ɔis. Pour cuire une fournée de carreaux, il
:nviron trois jours. On fait d'abord un très-
feu, & on va toujours en augmentant juſ-
la parfaite cuiſſon. Au ſortir du four les
ıux ſont prêts à être mis en place.

y a des carreaux de différentes grandeurs ;
auſſi des carreaux de fayance ou de Hol-
qui ont ordinairement quatre pouces en
é, & qui ſervent à paver les ſalles de
, les petits cabinets ou aiſances à ſoupapes
tres de cette nature ; il y a de ces carreaux
ırtis de différentes couleurs, avec leſquels on
former un grand nombre de deſſeins & de
:s agréables. Le fameux pere Sebaſtien a
é dans les mémoires de l'académie, un eſſai
ı maniere dont deux carreaux, mi-partis
ın de deux mêmes couleurs, peuvent s'aſ-
ler en les diſpoſant en échiquier, & il en
uvé ſoixante & quatre.

maniere de placer les carreaux ſur les aires
ɔlanchers eſt aſſez ſimple pour ne demander
n détail, ils doivent y être arrangés d'a-
.b, & aſſujettis avec du plâtre.

Les carreleurs de terre cuite, ne peuvent ca
reler qu'en terre cuite : ils ſont qualifiés dans leu
ſtatuts de maîtres potiers de terre, & de carreleu
Voyez potier de terre.

CARRIER. Les carriers ſont des ouvriers q
travaillent à tirer les pierres des carrieres. O
exploite pluſieurs eſpeces de carrieres différente
dont on retire diverſes ſortes de pierres pour
conſtruction des bâtimens.

La pierre à bâtir eſt la plus connue, la pl
employée, & la plus diverſifiée de toutes. Il
en a de tendres, de liſſes, de dures, de rab
teuſes. Elles varient pour le grain & la coule
non-ſeulement d'un pays à l'autre, mais d'
banc à l'autre, dans la même carriere. Les a
tres pierres ordinaires ſont la *pierre ſableuſe*
le *grais*, dont on fait les pavés des rues & d
grandes routes ; la *pierre à chaux*, ou celle q
l'on calcine pour en faire de la chaux, (*voy*
chaufournier,) qui mêlée avec le ſable donne
mortier très-dur ; *la pierre à fuſil*, qui ne pe
ſe tailler uniment ; *la pierre à plâtre*, qui a b
ſoin d'être calcinée pour être employée à revê
la charpente des bâtimens. *Voyez plâtrier.*

La plus magnifique de toutes les pierres dont
exploite des carrieres eſt le *marbre*, dont il
a une infinité d'eſpeces. *Voyez le dictionna*
raiſonné d'hiſtoire naturelle.

On exploite auſſi des carrieres d'*ardoiſes.*
yez ardoiſier.

La maniere d'exploiter les diverſes carrie
revient, à peu près, à un ſeul & même procé
On creuſe la terre où l'on a découvert une c

, & on en retire les pierres ; ou par un , avec des grues mues par une grande roue is ; ou de plein pied, lorſque la carriere eſt côte d'une montagne, comme à *S. Leu*, , *Mallet*, & autres endroits.

s carriers ſe ſervent pour ſéparer & couper erres dans la carriere, de coins de diffé- figures & groſſeurs, & de marteaux qu'on e *mail*, *mailloche*, *pic*, & d'un grand levier, uefois auſſi de poudre à canon.

ſque le carrier a introduit ſes plus gros , il arrive aſſez ſouvent que les pierres ſont unies enſemble : pour achever de les ſé- entiérement, il prend la pince, & emploie les ſéparer toute la force que peut donner er.

ſqu'on retire les pierres de la carriere, elles ſez ſouvent tendres, mais elles ſe durciſ- l'air ; on a ſur-tout grand ſoin en les re- de les placer ſur leur lit, c'eſt-à-dire, dans e poſition qu'elles avoient dans la car- L'on ſait l'importance dont il eſt de les de même dans le bâtiment pour la ſoli-

ſqu'il s'agit de faire éclater de gros mor- de pierres, les carriers font une eſpece e, qui conſiſte en un trou cylindrique on un pouce & demi de diametre, & rofond pour atteindre le centre de la pierre : rge enſuite ce trou, comme on charge on, & on remplit le vuide, que laiſſe dre, de plâtre gaché que l'on coule de- après cependant y avoir introduit une

aiguille de fer que l'on retire lorſque le p
tre eſt ſec, & qui y laiſſe un petit trou qui ſ
de lumiere. L'eſpace occupé par la poudre,
la chambre de la mine : on y met le feu p
le moyen d'une mèche qui communique à
lumiere, & la pierre s'éclate lorſque l'entré
été fermée avec ſoin.

A meſure que l'on enleve les terres & qu'
retire les pierres, on laiſſe des colonnes dans
carriere pour ſoutenir les terres, & les em
cher de s'ébouler.

Les carrieres dont on tire le marbre, ſ
appellées en quelques endroits de France *m
brieres*, celles dont on tire la pierre, *perrie*
& celles d'ardoiſes, *ardoiſieres*.

La *pierre meuliere* eſt une de celles auxque
un uſage journalier & intéreſſant donne une
taine célébrité ; c'eſt pourquoi nous décriron
la maniere de l'exploiter.

Les deux principaux endroits de la Fr
qui fourniſſent de la pierre meuliere prop
être employée pour les meules de moulin,
les environs de Houlbec près Pacy en Nor
die, & ceux de la Ferté-ſous-Jouarre en
Ce n'eſt qu'improprement qu'on peut app
carrieres, les endroits auprès d'Houlbec,
l'on tire les pierres meulieres, car ces pi
ſe trouvent iſolées çà & là.

Pour parvenir à les tirer, les ouvriers
obligés de creuſer des puits de quarante
de profondeur, & quelquefois même de ſoix
Il arrive rarement que les blocs aient cinq
pieds d'épaiſſeur & ſept à huit de longueu

oyens ſont de quatre à cinq pieds de longueur
de largeur, & n'étant point aſſez grands pour
re des meules d'une ſeule pierre, les ouvriers
ment alors ces meules d'une pierre princi-
le, qu'ils environnent d'autres pierres. Lorſ-
'il s'agit de tirer une pierre du trou, on
rgit ce trou dans toute ſa hauteur, pour en
iliter la ſortie; on enleve enſuite la pierre
moyen d'un treuil ou moulinet & d'un cable
c lequel on garrote cette pierre, en faiſant
rner le cable autour en différens ſens. Lorſ-
la pierre eſt conſidérable, après l'avoir en-
ée au deſſus du trou à une certaine hauteur,
croiſe ſur l'ouverture pluſieurs arbres, on
deſcendre la pierre, & on la place ſur ces
es, pour la faire enſuite couler de-là ſur l'at-
r.

a pierre ainſi tranſportée, reçoit les façons
ſſaires pour être taillée en meule. On com-
ce par lui enlever une croûte qui la recou-
, & lui donner la forme dont elle eſt le plus
eptible. On choiſit la plus grande pour for-
le milieu de la meule, & on taille enſuite
tres pierres, de maniere qu'elles ſe rappor-
les unes aux autres, & puiſſent former une
le circulaire, au moyen d'un cercle de fer
les lie & les contient fortement. Il y a de
meules qui ſont compoſées de ſix, de ſept,
uit morceaux & même plus: mais quel que
leur nombre, on donne toujours à chaque
le ſix pieds & demi de diametre, & jamais
ou moins, ſi ce n'eſt lorſqu'on les demande
diametre différent.

Quand toutes les pieces d'une meule so taillées, on perce un trou dans l'endroit de piece principale, qui doit faire le centre de meule que l'on appelle *l'œil de la meule* : on place l'axe qui doit faire mouvoir la meule.

Les meilleures meules sont celles qui sont fa tes d'une pierre bleuâtre, *bien ouverte*, ou q a beaucoup de trous; une meule de toute aut couleur, quoiqu'elle puisse être assez bonne, vaut cependant pas celle qui seroit bleuâtre; e perdroit encore davantage de sa valeur, si e avoit beaucoup d'endroits pleins & sans trou parce que le grain qu'on veut broyer, ne s'a rête point dans ces endroits, il glisse dessus sa se moudre. Les carriers distinguent trois sort de pierres meulieures, l'une est blanche, la conde rousse, & la troisieme bleue ou bleuâtr & lorsque ces couleurs différentes se trouve dans une même pierre, on la désigne par sa riété de couleur : on l'appelle *blanche-rousse* *blanche-bleue*.

Il paroît qu'en général une pierre est bon lorsqu'elle n'est pas trop pleine, & que le tr chant des parois des cavités a un certain brill qui lui vient de la dureté & de la densité de parois. Les meules d'Houlbec se tirent pour Normandie, le Perche, la Picardie: on les v 80 ou 100 livres piece sur le chantier.

Les endroits d'où l'on tire les pierres m lieres près de la Ferté-sous-Jouarre, sont véritables carrieres, où la pierre est située be coup plus avantageusement que dans cell Houlbec, étant bien plus proche de la superf

N

is ſi ces carrieres ont cet avantage, elles ont
ĩ l'inconvénient d'être fort ſujettes à ſe rem-
d'eau, inconvénient qui devient une eſpece
léau pour les ouvriers.
'our parvenir à ſe débarraſſer des eaux, ils
recours à un expédient bien ſimple & bien
naire : il conſiſte à établir une ou pluſieurs
ules ſur le haut de la carriere ; ces baſcu-
ſont compoſées d'un arbre planté droit en
: cet arbre eſt fendu en fourche par le
, on place dans cette fourche une poutre
n retient par un boulon de fer qui traverſe
utre & les joues de la fourche, leſquelles
, ainſi que la poutre, percées d'un trou
lequel on fait paſſer le boulon. On charge
ierres un bout de la poutre, & à l'autre bout
ſuſpend un ſeau au moyen d'une corde; un
homme placé dans le haut ou dans le
de la carriere, ſelon que la diſpoſition de
le permet, fait jouer la baſcule, & vuide
l'eau. L'eau qui remplit les ſeaux à chaque
que l'on met la baſcule en mouvement, eſt
é dans une auge de bois qui la conduit
un trou qui lui donne une iſſue pour s'é-
r hors de la carriere : mais malgré ces pré-
ons les ouvriers travaillent preſque toujours
mbes dans la boue.
s blocs de pierre ſont ſi grands & ſi gros à
rté-ſous-Jouarre, qu'on peut tirer de la mê-
oche trois, quatre & cinq meules de deux
d'épaiſſeur, ſur ſix pieds & demi de lar-
Mais il y a de l'art à ſavoir cerner ces
es, de façon qu'elles aient la rondeur qu'el-

les doivent avoir, sans perdre du massif
qu'il n'est nécessaire. On commence à faire
le rocher une entaille circulaire de deux p
de largeur & de trois pouces de profon
qui embrasse un espace de plus de six pie
demi, qui doit être le diametre de la m
ensuite on enfonce dans cette entaille des
de fer, garnis sur chacune de leurs faces de
ceaux de bois, & on frappe sur ces coins
qu'à ce que ces meules se détachent.

Cette pratique, comme on le voit, &
me le remarque M. Guettard, dans son
moire dont nous donnons ici un ext
n'est pas la même que celle qui est rapp
par M. de la Hire, & qui a lieu app
ment dans d'autres endroits. Selon ce
nier Académicien, au lieu de coins de fe
sont des coins de bois qu'on fait sécher au
& qu'on enfonce ensuite à coup de maillet
la rainure qui cerne la meule; ces coi
nant à se renfler par la pluie & l'humidité
duisent un si grand effort, que la meule
tache.

Lorsqu'une meule se détache du rocher
enleve tout ce qu'elle pourroit avoir d'i
lier: ensuite au moyen d'un cable dont o
toure, & qui est mis en jeu par un cab
on la tire hors de la carriere en la faisan
ser sur des pieces de bois ou des poutres
nées; de-là on la transporte sur le port q
le long de la marne, pour être ensuite vo
par terre ou par eau.

Quoiqu'on dise communément que c'est à la
é-sous-Jouarre, qu'on trouve des pierres
lieres, ce n'est cependant pas dans cet endroit
ne: le plus proche de cette ville d'où l'on
ire, se nomme *Tarterai.* Il y a encore des
eres aux Bondons, à Mont-Ménard, Morey,
aine Cerise, &c.

ARROSSIER. Le carrossier est celui qui fait
end des carrosses. Ces ouvriers sont du même
s que les selliers: *Voyez sellier.*

es carrosses, ces voitures commodes & quel-
ois très-somptueuses, suspendues à des sou-
es ou fortes courroies de cuirs, soutenues
- mêmes par des ressorts d'acier, sont l'ou-
e réuni de plusieurs ouvriers, tels que le
ou carrossier, le *charron*, le *serrurier.*

es carrosses sont de l'invention des François,
que toutes les voitures qu'on a imaginées
is à l'imitation des carrosses. Ces voitures
plus modernes qu'on ne l'imagine commu-
ent. L'on n'en comptoit que deux sous Fran-
premier, l'un à la Reine, & l'autre à Diane,
naturelle de Henri II. Il n'y eut pendant
que tems que les Dames les plus qualifiées
n firent usage: mais on en vit le nombre
menter sous Louis XIII. & Louis XIV:
croit même que présentement à Paris, il y
jusqu'à quinze mille de toutes sortes.

s carrosses ont eu le sort de toutes les nou-
s inventions, qui ne parviennent que suc-
vement à leur perfection. Les premiers qu'on
toient ronds & ne contenoient que deux

perſonnes, après cela on les fit quarrés, on varié enſuite toutes leurs formes ; on en f préſentement des plus belles , & on peut d qu'il ne manque plus rien aujourd'hui , ſoi leur commodité, ſoit à leur magnificence; ſont ornés en dehors de peintures très-fines , garanties par des vernis précieux. Les part de menuiſerie ſont également ſculptées, celles charronage ont des moulures & des dorures ; ſerrurier y a étalé tout ſon ſavoir faire par l' vention des reſſorts doux , pliants & ſolides ; ſellier n'y a rien négligé dans les parties cuirs.

On a publié quelques loix ſomptuaires p modérer la dépenſe exceſſive de ces voitur il a été défendu d'y employer l'or & l'arge mais l'exécution de ces défenſes a été né gée.

Les parties principales du carroſſe ſont, l'av train, le train, le bateau, l'impériale, les c nouilles, les fonds, les portieres, les mantel les gouttieres , les roues, le timon, l'arri train, &c. Les carroſſes ſont conſtruits de niere que le cocher eſt ordinairement placé un ſiege, élevé ſur le train ſur le devan carroſſe.

En Eſpagne, la politique l'en a déplacé pa arrêt, depuis qu'un Comte Duc d'Olivaré ſut apperçu qu'un ſecret important avoit été tendu & révélé par ſon cocher : en conſéqu de cet arrêt , les cochers Eſpagnols occupe la place qu'occupent les cochers de nos roſſes de voiture.

ARTIER. Le cartier eſt l'artiſan ou mar-
ıd qui a le droit de faire ou vendre les car-
. jouer.

es cartes ſont de petits feuillets de carton,
ngs, ordinairement blancs d'un côté, peints
autre de figures humaines ou autres, & dont
e ſert à pluſieurs jeux, qu'on appelle pour
raiſon jeux de cartes. Il n'y en a preſque
t dont l'invention ne montre quelque eſprit;
y en a pluſieurs qu'on ne joue point ſupé-
ement, ſans en avoir beaucoup, du moins
eſprit du jeu.

pere Méneſtrier Jéſuite, dans ſa bibliothe-
curieuſe & inſtructive, nous donne une pe-
iiſtoire de l'origine du jeu de cartes. Après
remarqué que les jeux ſont utiles, ſoit
délaſſer, ſoit même pour inſtruire; il
nd qu'on a voulu par le jeu de cartes, don-
ne image de la vie paiſible; ainſi que par
ı des échecs, beaucoup plus ancien, on
voulu donner une de la guerre.

ous allons donner une idée de la fabrica-
des cartes. Entre les petits ouvrages, il y
peu où la main d'œuvre ſoit ſi longue &
ltipliée: le papier paſſe plus de cent fois
les mains du cartier, avant que d'être mis
rtes.

faut d'abord avoir du papier de la ſorte
appelle *main brune*, qu'on mêle avec le
pau, & le *papier cartier*: on le rompt,
-dire, qu'on en efface le pli du mieux
peut. Après qu'on a rompu le papier, on
end deux feuilles qu'on met dos à dos; on

continue de faire un tas le plus grand qu'o
peut de feuilles prises deux à deux. Cette op
ration s'appelle *mêler*.

Après qu'on a mèlé, ou plutôt tandis qu'o
mêle d'un côté, la colle se fait de l'autre. O
la fait avec moitié farine, moitié amidon. Ta
dis que la colle se cuit, on la remue bien av
un balai, afin qu'elle ne se brule pas au fo
de la chaudiere. Il faut avoir soin de la remu
jusqu'à ce qu'elle soit froide, de peur disent l
ouvriers, qu'elle ne *s'étouffe* & ne devienne
eau: on ne s'en sert que le lendemain.

Quand la colle est froide, le colleur la pa
par un tamis, d'où elle tombe dans un baqu
& il se dispose à coller. Pour cet effet il pre
la brosse à coller, la trempe dans la colle, &
passe en différens sens sur le papier: cela fait
enleve cette feuille enduite de colle, & avec
la feuille qui est adossée; il continue ainsi, c
lant une feuille & en enlevant deux, & ref
mant un autre tas, où une feuille collée se trou
toujours appliquée contre une feuille qui ne l
pas. Quand on a formé ce tas d'environ u
rame & demie, on le met en presse. La pr
des cartiers n'a rien de particulier; c'est la mê
que celle des bonnetiers & des calendreurs.
laisse ce tas en presse environ une bonne h
re, & on le serre davantage de quart d'he
en quart d'heure. Qund le premier tas est f
de presse, on le *torche*. Cette opération con
à enlever la colle que l'action de la presse a
sortir d'entre les feuilles : on se sert pour
d'un pinceau qu'on trempe dans de l'eau fro

ue ce ſuperflu de colle ſe ſépare plus faci-
.t.
feuilles qui ſortent de deſſous la preſſe,
; deux à deux, s'appellent *étreſſes.* Quand
·eſſes ſont torchées, on les pique avec un
)n qu'on enfonce au bord du tas, environ
rofondeur d'un demi-doigt; on enleve du
1 petit paquet d'environ cinq étreſſes per-
& on paſſe une épingle dans le trou. Le
r perce ainſi toutes les étreſſes par paquets
ron cinq à ſix, & les garnit chacun de
pingle.
)ingle des cartiers eſt un fil de laiton, de
gueur & groſſeur des épingles ordinaires,
la tête eſt arrêtée dans un parchemin plié
atre dans un bout de carte, ou même
un mauvais morceau de peau, & qui eſt
:nviron vers la moitié, de maniere qu'il
faire la fonction de crochet. Quand tous
quets d'étreſſes ſont garnis d'épingles, on
·te ſécher aux cordes. Les feuilles ou étreſ-
:meurent étendues plus ou moins long-
ſelon la température de l'air. Dans les
jours d'été on étend un jour, & l'on
e lendemain. *Abattre* c'eſt la même choſe
'étendre. En abattant on ôte les épingles,
1 reforme des tas. Quand ces nouveaux tas
formés, on détache les étreſſes les unes
utres, & on les diſtribue ſéparément; cette
tion ſe fait avec un petit couteau de bois
é *coupoir.* Quand on a ſéparé, on *ponce*,
-dire, qu'on frotte l'étreſſe des deux côtés
une pierre ponce. Cela fait, on *trie*, ce

qui conſiſte à regarder chaque *étreſſe* au jo
pour enlever toutes les inégalités avec un gr
toir que les ouvriers nomment *pointe*. L'étre
triée formera l'*ame* de la carte. Quand l'étre
eſt préparée, on prend deux autres ſortes de p
piers, l'un appellé *cartier*, & l'autre appe
pau.

Ces papiers étant préparés, on *mêle en blan*
Pour cette opération on a un tas de cartier
droite, & un tas de pau à gauche. On pre
d'abord une feuille de pau, on place deſſus de
feuilles de cartier, puis ſur celles-ci deux feu
les de pau, puis ſur ces dernieres deux feuil
de cartier, & ainſi de ſuite juſqu'à la fin, qu'
termine ainſi qu'on a commencé, par une fe
feuille de pau. Quand on a mêlé en blanc,
mêle en étreſſe, ce qui conſiſte à entremêler
étreſſes dans le blanc, de maniere que chaq
étreſſe doit ſe trouver entre une feuille de ca
tier & une feuille de pau. Après cette manœ
vre on *colle en ouvrage*. Cette opération n'a ri
de particulier: elle ſe fait comme le premier c
lage, & conſiſte à coller l'étreſſe entre la feui
de pau & la feuille de cartier. Après avoir c
lé en ouvrage, on met en preſſe, on pique,
étend & on abat comme on a fait aux étreſſ
Le cartier fait le dos de la carte, & le pau
dedans. Les étreſſes en cet état s'appellent *do*
bles.

Lorſque les doubles ſont préparés, on a p
prement le carton dont la carte ſe fait: il
s'agit plus que de couvrir les ſurfaces de
doubles ou de *têtes*, ou de *points*. Les *têtes* ſo

es d'entre les cartes qui portent des figures
maines ; toutes les autres s'appellent des *points*.
ur cet effet on prend du papier de pau, on
déplie, on le rompt, on le *moitit*, c'est-à-
e, qu'on l'humecte, & enfin on le presse pour
air. Au sortir de la presse on moule.

Pour mouler on a devant soi, ou a côté, un
de ce pau trempé ; on a aussi du noir d'Es-
gne, qu'on a fait pourrir dans de la colle.
prend de ce noir fluide avec une brosse,
la passe sur le moule, qui porte vingt figu-
à tête, gravées profondément. Ce moule est
sur une table ; il est composé de quatre
des, qui portent cinq figures chacune ; cha-
bande s'appelle un *coupeau*. Comme ce sont
parties saillantes du moule qui forment la fi-
e, & que ces parties sont fort détachées du
d, il n'y a que leurs traces qui fassent leurs
preintes sur le papier qu'on étend sur le mou-
& qu'on presse avec un *frotton* : le frotton
un instrument composé de plusieurs lisieres
toffes, roulées les unes sur les autres, de ma-
re que la base en est plate & unie, & que le
e a la forme d'un sphéroïde allongé. Après
e opération, on commence à peindre les
s, car le moule n'en a donné que le trait
r. On applique d'abord le jaune, ensuite le
, puis le rouge, le bleu & le noir. On fait
s les tas en jaune de suite, tous les tas en
de même, &c.

On se sert, pour appliquer ces couleurs, de
érens patrons. Le *patron* est fait d'un mor-
u d'*imprimure*.

Les ouvriers appellent une imprimure un
feuille de papier enduite d'une compofition, dar
laquelle il entre des écailles d'huitres, ou de
coques d'œufs réduites en poudre, mêlées ave
de l'huile de lin & de la gomme arabique. O
donne fix couches de cette compofition à chaqu
côté de la feuille, ce qui la rend épaiffe à peu
près comme une piece de vingt-quatre fols. C'e
au cartier à découper l'imprimure; ce qu'il ex
cute, pour les têtes, avec une efpece de c
nif; &, pour les points, avec une emporte-pie
ce. Pour cette derniere opération, il a quat
emporte-pieces différens, *pique*, *trefle*, *cœur*
& *carreau*, dont on frappe les imprimures; ell
fervent à faire les points, comme celles des t
tes fervent à peindre les figures: il faut feul
ment obferver, pour les têtes, que la planc
en étant divifée en quatre coupeaux, on paf
le pinceau à quatre reprifes.

Quand toutes les feuilles de pau font pei
tes, comme nous venons de le dire, il s'ag
de les appliquer fur les doubles; pour cet effe
on les mêle en tas; on colle, on preffe, on p
que, on étend comme ci-deffus. On abat
l'on fépare les doubles, comme nous avons d
qu'on féparoit les étreffes. Quand on a fépar
on prépare le *chauffoir*, qui eft une efpece
caiffe quarrée à pied, dont les bords supporte
des bandes de fer quarrées, paffées les unes f
les autres, & recourbées par les extrêmités; il
en a deux fur la longueur & deux fur la l
geur; ce qui forme deux crochets fur chaq
bord du chauffoir.

On allume du feu dans le chauffoir, on passe
s les crochets qui sont autour du chauffoir
caisse quarrée de bois, qui sert à concentrer
chaleur; on place ensuite quatre feuilles en
lans de cette caisse quarrée, une contre cha-
côté; puis on en pose une dessus les bar-
, qui se croisent; on ne les laisse toutes dans
état que le tems de faire le tour du chauf-
; on les enleve en tournant, on y en subs-
ue d'autres, & l'on continue cette manœuvre
qu'à ce qu'on ait épuisé l'ouvrage; cela s'ap-
e *chauffer*.

Au sortir du chauffoir, le lisseur prend son
vrage, & le savonne pardevant, c'est-à-dire,
côté des figures. *Savonner*, c'est avec un as-
nblage de morceaux de chapeau, cousus les
sur les autres à l'épaisseur de deux pouces,
de la largeur de la feuille (assemblage qu'on
elle *savonneur*) emporter du savon, en le
sant sur un pain de cette marchandise, & le
nsporter sur la feuille en la frottant seulement
e fois. On savonne la carte pour faire couler
ssus la pierre de la lissoire.

Quand la carte est savonnée, on la lisse, en
sant dessus la pierre de la lissoire; qui n'est
tre chose qu'un caillou noir bien poli. Pour
'une feuille soit bien lissée, il faut qu'elle ait
u vingt-deux allées & venues. Quand elle est
ée, on la chauffe. Après cette manœuvre, on
onne & on lisse la carte par derriere. Au
tir de la lisse, la carte va au ciseau
ur être coupée; on commence par *rogner* la
uille, ce qui consiste à enlever avec le ciseau

ce qui excéde le trait du moule des deux côtés qui forment l'angle supérieur à droite de l feuille. Quand on a rogné, on *traverse*; opéra tion qui consiste à séparer les coupeaux, en di visant la feuille en quatre parties égales. Quan on a traversé, on examine si les coupeaux son de la même hauteur, ce qui s'appelle *ajuste* Pour cet effet on les applique les uns contre le autres, on tire avec le doigt ceux qui débor dent, & on repasse ceux-ci au ciseau; quan on a repassé, on *rompt les coupeaux*, c'est-à-dire qu'on les plie un peu pour leur rendre le do un peu convexe. Après avoir rompu les cou peaux, on les *mene au petit ciseau*; le grand se à rogner les feuilles & à les mettre en coupeaux & le petit, à mettre les coupeaux en carte On rogne & l'on met en coupeaux les feui les les unes après les autres, & les coupeau en cartes les uns après les autres.

Quand les coupeaux sont divisés, on rang les cartes en deux rangs, déterminés par l'o dre qu'elles avoient sur le moule ou sur l feuilles. Il y a entre la place d'une carte sur l feuille & sa place dans le rang, une correspo dance telle, que dans cette distribution tout les cartes de la même espece, tous les rois toutes les dames, tous les valets, &c. tomben ensemble. Alors on dit qu'elles sont par sorte Ensuite on les trie, en mettant les blanches ave les blanches; & les moins blanches ensem ble.

On distingue quatre lots de cartes, relativ ment à leur degré de finesse : celles du premi

s'appellent la *fleur*; celles du ſecond, les
nieres; celles du troiſieme, les *ſecondes*, cel-
du quatrieme & du cinquieme; les *triards*
fonds.

Quand on a diſtribué chaque ſorte, relative-
nt à ſa qualité ou à ſon degré de fineſſe, on
la couche, où l'on forme autant de ſortes
eux qu'on a de différens lots; enſuite on
ge & on complette les jeux, ce qui s'appel-
faire la *boutée*. On finit par plier les jeux
les enveloppes; ce qu'on exécute de ma-
e que les jeux de fleur ſe trouvent ſur le
ıs du ſixain, afin que ſi l'acheteur veut exa-
er ce qu'on lui vend, il tombe néceſſaire-
t ſur un beau jeu.

On prépare les enveloppes comme les cartes,
un moule qui porte l'enſeigne du cartier;
il y a à l'extrêmité de ce moule une petite
té qui reçoit une piece amovible, ſur laquel-
on a gravé en lettres le nom de la ſorte de
que l'enveloppe doit contenir, comme *pi-*
, ſi c'eſt du piquet, *médiateur* ou *cométe*,
eſt du médiateur ou de la cométe. Cette
e s'appelle *bluteau*. Comme il y a deux ſor-
d'enveloppes l'une pour les ſixains, l'autre
les jeux, il y a pluſieurs moules pour les
eloppes. Les moules ne différent qu'en gran-
.

es cartes ſe vendent au jeu, au ſixain, & à la
ſe. Les jeux ſe diſtinguent en jeux entiers,
eux d'hombre & jeux de piquet.

es jeux entiers ſont compoſés de cinquante-

deux cartes; quatre rois, quatre dames, qu
tre valets, quatre dix, quatre neuf, quatre hui
quatre sept, quatre six, quatre cinq, quat
quatre, quatre trois, quatre deux & quat
as.

Les jeux d'hombre sont composés de quara
te cartes, les mèmes que ceux des jeux entier
excepté les dix, les neuf & les huit; qui
manquent.

Les jeux de piquet sont de trente-deux; a
rois, dames, valets, dix, neuf, huit & sept.

Les cartiers, faiseurs de cartes à jouer, fo
ment à Paris une communauté fort ancienn
on les nomme aujourd'hui papetiers - cartier
& ils sont au nombre de deux cens dix ma
tres.

Les statuts dont il se servent encore à p
sent, & qui ne sont que des statuts renouv
lés en conséquence de l'édit de Henri III.
1581., ont été confirmés, & homologués
1594 sous Henri IV: ils contiennent vin
deux articles, auxquels Louis XIII. & Lo
XIV en ont encore ajouté quelques autres.

Le tems d'apprentissage est fixé à quatre an
& celui de compagnonage à trois.

CARTONNIER. Le cartonnier ou *pape
colleur*, est celui qui fabrique le carton. Le c
ton est un corps qui a peu d'épaisseur, & be
coup de surface; il est composé de rognures
cartes, des rognures de reliures, & de mau
papier.

Pour faire du carton, on ramasse dans un
gasin une grande quantité de rognures de

ur, & beaucoup d'autre mauvais papier. Le vé de l'attelier du cartonnier doit s'élever un ı vers la partie oppoſée à l'entrée, & l'atte- doit être garni d'auges de pierre, larges & ofondes, placées vers le côté par où l'on en-. On jette au ſortir du magaſin le mêlange papier & de rognures dans les auges de l'at-er qu'on appelle le *trempi*; on humecte ces tieres avec de l'eau, & delà on les jette ſur fond de l'attelier où l'on en forme des tas ıſidérables.

Quand la matiere des tas a ſéjourné aſſez long-is pour avoir acquis une fermentation ſuffi-e & qui la diſpoſe à ſe mettre en bouillie, en prend une quantité convenable qu'on te dans un attelier contigu qu'on appelle l'*at-r du moulin*. Cet attelier eſt partagé en deux ies; d'un côté ſont les auges; de l'autre le ılin. Les auges de cet attelier s'appellent *au-à rompre*. Avant que de jetter les matieres ıentées dans les auges, on rejette les groſſes ures qui s'y trouvent. Quand les matieres triées, on les laiſſe tomber dans les *auges mpre*; on lache des robinets; & on laiſſe ı imbiber d'eau les matieres, enſuite on les ıit, puis *on les rompt*. C'eſt-à-dire, qu'on les avec des pelles de bois qu'on y plonge per-diculairement, & qu'on tourne en rond. continue ce travail juſqu'à ce qu'on s'apper-ve que les matieres ſont miſes en bouillie; s les ouvriers prennent des ſeaux qu'ils en pliſſent, & qu'ils verſent dans le moulin, ın cheval fait tourner, & qui acheve de di-

viser la matiere, & de la disposer à être e
ployée. La matiere reste environ deux heu
au moulin; selon que le cheval marche plus
moins vîte.

Quand la matiere est moulue, elle passe da
un nouvel attelier qu'on peut appeller propreme
la cartonnerie. L'attelier de la cartonnerie est
visé en deux parties; le lieu de la presse,
celui de la cuve. Le lieu de la cuve est un gra
évier, entre deux auges, qui sont élevées à p
près à sa hauteur; l'auge de derriere reçoit
matiere au sortir du moulin; celle de deva
où travaille le cartonnier s'appelle la *cuve.* Lo
que la cuve est pleine de matiere préparée, l'o
vrier prend une *forme*, qui est un treillis
laiton de la grandeur dont on veut faire le c
ton. Il applique sur cette forme un chassis
bois qui l'embrasse exactement; il plonge da
la cuve la forme garnie de son chassis, qui
fait un rebord plus ou moins haut à discréti
La matiere couvre le treillis de laiton, & y
retenue par le chassis. On pose la forme co
verte de matiere à la hauteur des bords du ch
sis, sur les barres qui traversent l'*égouttoir*:
appelle ainsi des ais assemblés les uns contre
autres, mais non pas joints tout-à-fait, sur l
quels on met les formes à carton après qu'e
ont été dressées. Quelquefois ces ais sont tro
de distance en distance. La partie la plus flu
de la matiere s'échappe par les petits trous
treillis, tombe dans l'égouttoir, & se rend da
un tonneau qui est au bout de l'attelier.

pa

ie la plus grossiere est arrêtée, & se dépose le treillis de la forme.

endant que cette forme égoutte, l'ouvrier plonge une autre dans la cuve qu'il met en-e sur l'*égouttoir*, puis il reprend la premiere, enleve le chassis, & renverse la matiere dé-e sur le treillis, ou plutôt la feuille de car- qui est encore toute molle sur un morceau nolleton de sa largeur, placé sur le fond du eau de la presse, il étend un nouveau mol-n sur cette feuille, puis il remplit sa forme s y avoir remis le chassis, & la met égout- Pendant qu'elle égoutte, il reprend celle est égouttée, ôte son chassis, & la renverse le molleton qui couvre la premiere feuille arton. Il couvre cette seconde feuille d'un eton, & continue ainsi son travail, vuidant forme tandis qu'une autre s'égoutte; & ren-iant les feuilles de carton entre deux mor-x de molleton, qui forment sur le plateau a presse une pile qu'on appelle une *pressée*, id elle contient environ cent feuilles dou-, ou deux cens trente feuilles simples telles celles dont il s'agit ici.

'épaisseur de la feuille de carton dépend de isseur de la matiere, & de la hauteur du sis; la grandeur de la feuille dépend de la ndeur de la forme. Quand le cartonnier a sa pressée il lui donne le coup de presse jus- ce qu'elle ne rende plus d'eau. Pour lors est envoyée dans un autre attelier appellé *uchoir*. Là des filles s'occupent à tirer les lles de carton d'entre les molletons que les

ouvriers appellent *langes*, & à les viſiter l
unes après les autres pour en arracher les gro
ſes ordures. Si on les deſtine à former un ca
ton plus épais, il y a des ouvriers qui ne l
épluchent point de peur qu'elles ne ſe ſéche
trop. Quand on veut avoir des cartons de mo
lage très-forts, on peut en appliquer trois feui
les l'une ſur l'autre entre les mêmes langes,
n'en faire qu'une des trois; mais cela ne va p
juſqu'à quatre. Quand la nouvelle preſſée ſo
de deſſous la preſſe on l'épluche, on la rappo
te ſous la preſſe, & on l'*équarrit*, c'eſt-à-dire
qu'on enleve les bords des cartons pour les re
dre plus quarrés, ce qui s'exécute avec une r
tiſſoire tranchante; on les envoie enſuite au
étendoirs. Les étendoirs ſont de grands greniers
les plus aérés ſont les plus propres pour fai
ſécher. La quantité qu'on équarrit à la fois s'a
pelle *une reglée*. Quand les feuilles ſont ſeche
on abat, c'eſt-à-dire, qu'on les retire de de
ſus les perches où elles ſont étendues. De c
feuilles ainſi préparées, les unes ſont vendu
aux relieurs qui les achetent dans cet état bru
les autres deſtinées à d'autres uſages ſont part
gées en deux portions dont l'une revient de l'
tendoir dans l'attelier des liſſeurs, & l'autre
portée dans l'attelier des colleurs. Celles q
paſſent dans l'attelier des liſſeurs y ſont trava
lées à la *liſſoire*. La liſſoire des cartonniers
meut préciſément comme celle des cartiers, p
un gros bâton appliqué par ſon extrêmité ſ
périeure à une planche attachée par un bout
une poutre, & qui fait reſſort par l'autre bo

feuilles font placées les unes fur les autres
le, ou fur un bloc, & font applanies par
ylindre placé fous la liffoire où l'on a pra-
un canal concave qui le reçoit à moitié.
ylindre eft de fer poli, & il fe meut fur
tourrillons reçus dans deux pattes de fer
aux deux bouts de la boîte de la liffoire.
orti de la liffoire on peut les vendre. Cel-
ui paffent dans l'attelier des colleurs font
ollées les unes avec les autres pour former
arton plus épais; ou couvertes de papier
auquel elles fervent d'ame. Ainfi il y a
fortes de cartons, favoir du carton de *pur*
ge, du carton de *moulage collé*, & du car-
ouvert auquel le carton de moulage fert
. En collant enfemble plufieurs feuilles de
1, & preffant, & féchant autant de fois
veut doubler les cartons, on parvient à
rmer qui ont un pouce d'épais, & par

y a un art de gauffrer le carton foit pour
rans, boîtes à poudre ou de toilettes, por-
illes, couvertures de livres, papiers d'é-
ils, dorés & argentés, &c. Pour gauffrer
ton; on fe fert de moules de bois, de cor-
i d'autres matieres, on grave fur la plan-
deffein en creux; on ajufte cette planche
e au milieu d'une autre qu'on place entre
ouleaux d'une preffe femblable à celle des
meurs en taille-douce. On prend enfuite
artons unis blancs & point trop épais;
une éponge trempée dans de l'eau on les
le à l'envers; & lorfqu'ils paroiffent un

peu moites on en prend un, que l'on pose s
la planche gravée, on serre ensuite le tout so
les rouleaux de la presse, & l'on retire le c
ton gauffré en relief de tout le dessein de la g
vure.

Si l'on veut que le carton soit doré ou
genté, il faut avoir du papier doré ou argen
tout uni, le coller sur le carton, & sur le cham
même avant que l'or & l'argent se détachen
cause de l'humidité, mettre le carton sur la pla
che gravée, le passer aussi-tôt sous la presse,
lever promptement & le mettre sécher. Si l'
veut que la dorure ne pousse point de *verd*
gris, au lieu du papier uni d'Allemagne q
n'est doré que par du cuivre, il faut prend
une feuille de papier jaune que l'on aura co
sur carton & laissé sécher, y coucher un mo
dant de gomme claire, adragant, arabique
autre, y appliquer de l'or en feuilles, fa
bien sécher, humecter légérement par l'enve
mettre sur le champ du bon côté sur la planch
passer sous la presse, & l'ôter ensuite promp
ment, de peur que l'or ne quitte & ne s'attac
au creux de la planche.

Si on veut mettre or & argent ensemble,
au fond, & argent aux fleurs & bordures,
pique un patron exact des places où l'on ve
de l'argent; on ponce ce patron sur le cart
doré, c'est-à-dire, qu'on en marque les poi
& les traits; on couche dans ces places avec
pinceau un mordant, qu'on laisse sécher, ap
quoi on y applique l'argent en feuilles; on la
se sécher, & l'on procéde comme nous l'avo

t ci-dessus, pour le mettre sous la presse; c'est
cette maniere que se font les couvertures de
res gauffrées & dorées.

Ce sont les papetiers merciers, & les *papetiers
leurs*, autrement dit *cartonniers*, qui font le
goce des cartons; avec cette différence que ces
rniers fabriquent & vendent, au lieu que les
emiers ne peuvent fabriquer. Il y a à Paris
nquante-cinq maîtres cartonniers.

CEINTURIER. Le ceinturier est celui qui fait
qui vend des ceintures, des ceinturons pour
pée ou pour le couteau de chasse.

L'usage où l'on étoit autrefois de porter des
bits longs & de les attacher avec des ceintu-
, avoit donné naissance à une communauté
maîtres courroyers ainsi appellés du mot *cour-*
; parce que l'on faisoit alors les ceintures
c du cuir. La mode a changé, les habits
rts sont venus, la communauté néanmoins
toujours restée, parce qu'elle a sçu s'appro-
er la fabrique des ceintures & gibecieres,
baudriers, des ceinturons d'étoffes ou de
s brodés, des porte-carabines pour la cava-
e, des fournimens & pendants à bayonnette
r l'infanterie.

Les ceinturiers font des ceinturons de toutes
es de cuirs; on en fait de maroquin, de
fle, & de veau chamoisé; les ceinturiers mon-
même des ceinturons de soie; mais ce sont
boutonniers qui fabriquent les tresses.

On monte les ceinturons avec des boucles,
avec des boutons; mais ces derniers ne sont
guere en usage.

Pour faire un ceinturon on commence p
en tailler la ceinture, c'eſt-à-dire, la partie q
entoure le corps. La ceinture ſe coupe dans
longueur de la peau avec un couteau à pi
ſemblable à celui des bourreliers; les débris
la peau ſervent à faire la garniture, c'eſt-à-di
le *pendant*, les *deux allonges* & le *talon*.
pendant eſt cette partie du ceinturon dans
quelle paſſe l'épée, les deux allonges ſont
deux bandes de cuir qui ſoutiennent le pendar
& le talon eſt ce morceau de cuir ſur lequ
poſe la coquille de l'épée.

Quand toutes les parties qui compoſent
ceinturon ſont coupées, on les pique à l'alè
avec du fil blanc, ou on les brode au poinço
Enſuite on rive le pendant, c'eſt-à-dire, qu'
y met aux deux extrèmités deux clous de
de fer avec des rivets de fer blanc de chaq
côté, ce qui forme une eſpece de clou à de
têtes; on rive également deux anneaux de mé
à la ceinture, & deux au pendant, pour y p
ſer les deux allonges qui ſont arrètées par de
boucles auſſi rivées; pour pouvoir au beſoin
longer ou racourcir les allonges, & conſéque
ment tenir l'épée dans une poſition plus
moins élevée.

Après ces opérations on rive un crochet
une des extrèmités de la ceinture, & on y n
de l'autre une boucle; enſuite on met un p
ſant du même cuir à la ceinture entre les de
allonges, pour y placer le bout de la ceint
quand elle ſe trouve trop longue.

La communauté des marchands ceinturi

a ville de Paris, eſt très-ancienne, elle étoit
refois une des plus conſidérables de cette ca-
le; mais aujourd'hui il n'y a plus que qua-
te-trois maîtres de cette communauté.

Chaque maître ne peut avoir qu'une boutique,
qu'un apprentif, obligé au moins pour quatre

Les enfans de maîtres font apprentiſſage
z leur pere, & ne lui tiennent point lieu
pprentif.

Aucun n'eſt reçu à la maîtriſe qu'il n'ait fait
chef-d'œuvre, qui étoit anciennement une
ture de velours à deux pendans; la ferrure
fer, à crochet, limée & percée à jour, à
llages encloués, & reparée deſſus & deſſous;
clous avec leur contre-rivet, le tout bien
. Mais depuis que ces ceintures ne ſont plus
age, le chef-d'œuvre eſt de quelqu'un des ou-
ges que font les ceinturiers modernes.

CENDRE GRAVELE'E: *Voyez potaſſe.*

CHAINETIER. Le chaînetier eſt l'ouvrier
fait les chaînes, ou le marchand qui les
d.

C'étoit aux maîtres chaînetiers qu'il apparte-
, privativement à tous autres ouvriers, de fa-
quer & vendre ces ſortes d'ouvrages; mais les
vres, metteurs-en-œuvre, joailliers ſe ſont
gé le droit de faire celles d'or & d'argent,
la communauté des chaînetiers s'eſt preſque
nte; enſorte qu'on a été obligé de l'unir à
e des épingliers.

L'art de faire des chaînes eſt aſſez peu de choſe
lui-même, mais il ſuppoſe d'autres arts très-
portans, tels que celui de tirer des métaux

en fils ronds de toutes groſſeurs : *Voyez tir d'or.*

Une chaîne eſt une longue piece de mét compoſée de pluſieurs chaînons ou anneaux gagés les uns dans les autres. On fait des ch nes d'or, d'argent, de laiton, d'étain; on fait de rondes, de plates, de quarrées, de d bles, de ſimples; enfin de tant d'eſpeces & tant d'uſages qu'il ſeroit difficile d'en faire le tail.

Les chaînes qu'on appelle *chaînes d'Angleter* ſont ordinairement plates, en forme de ti elles ſervent à pendre les montres, les étuis d & autres bijoux de prix, que les Dames port à leur côté.

L'invention de ce curieux ouvrage vient d'A gleterre, d'où il a pris ſon nom. Ces chaîne ſont ordinairement d'or ou d'argent : il s'en pourtant quelquefois qui ne ſont que de cui doré. Le fil de celui de ces métaux qu'on y v employer, eſt très-fin. Une partie ſe plie en tits maillons de forme ovale d'environ trois gnes de longueur, ſur une ligne de petit d metre, qui, après avoir été exactement ſoud ſe replient en deux; enſuite ces maillons, (pour une chaîne à quatre pendans, doivent ê au nombre de plus de quatre mille), ſe lient s'entrelaſſent par le moyen de pluſieurs autres de même groſſeur, dont les uns, qui vont haut en bas, imitent la chaîne d'une étoffe, les autres qu'on paſſe tranſverſalement, ſembl en être la trame; ce qui unit ſi également, lie ſi fortement ce grand nombre de maillo

les yeux y ſont trompés ; on prend l'ou-
ge pour un vrai tiſſu ; & on ne peut croire
ces chaînes ſoient compoſées de tant de mil-
de pieces ſéparées.

ſe fait en Allemagne de petites chaînes d'un
ail ſi délicat, qu'on en peut effectivement
aîner les plus petits inſectes ; telles ſont
s qu'on apporte de Nuremberg & de quel-
autres villes d'Allemagne. La maniere dont
ouvrages s'exécutent ne différe pas de celle
on fait les chaînes de montre ; les chaî-
s'en forment avec un poinçon, qui les
e & les perce en même tems. Les chaînes
nontre qui ſervent à communiquer le mou-
ent du tambour, ou batillet à la fuſée, &
ſont d'acier, ſont un des ouvrages des plus
nieux ; elles ſont compoſées de petites pieces
naillons tous ſemblables & percés à leur ex-
ité. Pour les aſſembler, on en prend
; on fait entrer par chaque bout les
emités de deux autres, en telle ſorte
les trous ſe répondent ; enſuite on les fait
enſemble par des goupilles, qui, paſſant à
rs ces trous, ſont rivées ſur le maillon de
s & ſur celui de deſſous, ce qui en forme
mblage : *Voyez horloger.*

n fait, comme nous l'avons dit, des chaî-
le pluſieurs ſortes de métal, & on en fai-
il y a très-long-tems. Les Romains portoient
eux des chaînes quand ils alloient en guerre ;
étoient deſtinées pour les priſonniers qu'on
t ; ils en avoient de fer, d'argent, & quel-
ois d'or, ils les diſtribuoient ſuivant le rang

& la dignité des prisonniers : pour accorde
liberté on n'ouvroit pas la chaîne, on la
soit.

La chaîne étoit chez les Gaulois un des p
cipaux ornemens d'autorité ; ils la portoient
toute occasion : dans les combats, elle les
tinguoit des simples soldats.

C'est aujourd'hui une des marques de la
gnité du Lord Maire à Londres ; elle reste à
magistrat lorsqu'il sort de fonction, comme
marque qu'il a possédé cette dignité. En Fra
les huissiers du conseil, & ceux de la gra
chancellerie, portent au col, quand ils sont
fonction, une chaîne d'or, passée en forme
collier d'ordre ; c'est ce qui leur a fait don
le nom d'*huissiers de la chaîne.*

Dans le commerce des chaînes, les gro
chaînes de fer se vendent à la piece ; les mé
cres de fer, & celles de cuivre de toute g
seur se vendent au pied ; ces dernieres quand e
sont fines, s'achetent au poids ; il en est
même de celles d'or & d'argent, dont la fa
se paie encore à part.

La communauté des maîtres chaînetiers de P
étoit autrefois très-considérable, comme nous
vons dit ; mais aujourd'hui elle est entiérem
déchue ; & elle vient d'ètre unie à celle des é
gliers, par lettres-patentes données à Versaill
21 Septembre 1762, enrégistrées au Parlem
le 21 Août 1764.

Les chaînetiers se servent d'une jauge pour
surer la grosseur des fils de fer ou de laiton q
emploient. C'est la même que celle des r

ıds qui font le négoce de cette marchandiſe, réſerve qu'ils ne ſont pas obligés de la faire ɔnner ou numéroter comme les marchands.

ɛs ouvrages qu'il eſt permis de faire aux chaî-ɾrs, ſont entr'autres des chaînes de tout mé-de toutes façons & à tous uſages, des ha-ɔns, des couvres-poëles & couvres-chau-ns, des ſouricieres & autres choſes ſembla-de fil de fer & de laiton.

HAIRCUITIER. Le chaircuitier, comme le le fait aſſez comprendre, eſt un mar-d de chair cuite. On donne ce nom à Paris maîtres d'une communauté conſidérable, ont ſeuls la permiſſion d'apprêter la chair de ceau, & d'en faire commerce, ſoit crue, cuite, ſoit apprêtée en cervelas, ſauciſſes, ıutrement. Ce ſont auſſi les chaircuitiers ɔréparent & vendent les langues fourrées, celles de porc, que celles de bœuf, de veau ɛ mouton.

ɑrt de conſerver les viandes par le moyen ɛl & des épices, eſt très-ſimple, mais il eſt plus grande utilité. On n'oubliera jamais ı grand Prince (Charles-Quint) fit élever ſtatue à G. Bukel, pour avoir trouvé le ſe-de préparer & d'encaquer les harengs ſalés; e doit point dédaigner de jetter les yeux ſur art utile.

ɔur fourrer une langue, le chaircuitier com-ɛe par la *refaire*, c'eſt-à-dire; par en affer-a chair, en la faiſant bouillir dans de l'eau ant un quart-d'heure, après quoi il lui en-avec un couteau, ſa premiere peau. Quand

elle a été pelée, il la lave dans de l'eau fraic
il la laisse bien égoutter, & ensuite il la met d
un pot de grais, après l'avoir saupoudrée de
Quand on s'apperçoit que le sel qu'on y a
est fondu, on y en remet de nouveau; on la
une langue de bœuf dans le sel pendant envi
quinze jours.

Quand on suppose que la langue est suffis
ment salée, on la retire du sel, on y met
fines herbes, & on la renferme dans un bo
de bœuf proportionné à sa grosseur; après q
on la pend dans la cheminée, où on la la
plus ou moins de tems, suivant qu'on y allu
du feu plus ou moins fréquemment. La fu
sert à lui donner une saveur particuliere & a
conserver plus long-tems. Enfin on la fait cui
quand on le juge à propos, dans de l'eau sal
ou dans le bouillon ordinaire où les chaircuit
font cuire toutes leurs viandes.

Les chaircuitiers font de deux sortes de s
cisses, les unes rondes & les autres plates.
chair des rondes est renfermée dans un bo
de mouton, & celle des plates, dans des m
ceaux de crêpine de porc. Le chaircuitier e
ploie pour les saucisses plates, moitié chair
porc & moitié chair de veau: quant aux rond
il n'y entre que de celle de porc.

Pour faire les saucisses, on commence par
cher la viande sur une forte table destinée à
usage, avec deux grands couteaux; quand
est à moitié hachée, on y met l'assaisonnement
cessaire, comme sel, poivre; muscade, per
& on acheve ensuite de hacher tout-à-fai

le. Quand elle eſt ſuffiſamment hachée, on
emplit le boyau par le moyen du *cornet*, qui
ne eſpece d'entonnoir de fer-blanc. Quand
oyau eſt rempli de cette viande hachée, on
rtille de diſtance en diſtance, pour détermi-
la longueur de la ſauciſſe, & on le coupe à
les endroits où il a été tortillé. Quant aux
ſes plates, on fait avec la viande hachée
t de tas qu'on veut former de ſauciſſes, &
les avoir applatis avec la main, on les en-
pe dans des morceaux de crêpine de porc.
s premiers ſtatuts de la communauté des
cuitiers, ſont datés du regne de Louis XI;
il y avoit long-tems auparavant des *ſauciſ-*
& chaircuitiers. On doit penſer qu'il ſe
t des abus de très-grande conſéquence dans
oit d'une viande auſſi mal-ſaine que celle
chon. On ne négligea rien pour y remé-
Les bouchers faiſoient auparavant le com-
de la viande de porc, & ce fut la mé-
qu'on prit de leurs viſites, qui contribua
éation de trois ſortes d'inſpecteurs : ſavoir,
gueyeurs, pour viſiter les porcs à la langue,
n prétend que leur ladrerie ſe remarque
s puſtules blanches ; les *tueurs* pour s'aſ-
par l'examen des parties internes du corps
animaux, s'ils ſont ſains, ou non : les
rs ou *viſiteurs de chairs*, dont la fonction
xaminer, dans les chairs coupées par mor-
s'ils n'y découvriront point les ſignes d'une
e qui ne ſe manifeſte pas toujours à la
ou dans les viſceres. Les particuliers ne
ent donc trop avoir de précaution pour ſe

pourvoir contre cette fraude, en examinant e
mêmes cette marchandise, dont la mauvaise q
lité se connoît à des grains semblables à ceux
millet, répandus en abondance dans toute sa s
tance. Si par hasard, on est trompé, ma
cette attention, on peut reporter la viande à
lui qui l'a vendue, & qui est obligé de la
prendre. Il y a à Paris cent trente-deux ma
chaircuitiers.

CHAMOISEUR. Le chamoiseur est celui d
la profession est de préparer & passer en h
des peaux de *chamois*, ou de travailler à les
ter avec des peaux de boucs, de chevres
chevreaux, de moutons, &c.

Le chamois, proprement dit, est un an
quadrupede & ruminant, presque sembla
une chevre, (voyez *le dictionnaire raisonné d*
toire naturelle, par M. Valmont de Bomare)
la peau est extrêmement souple, chaude & b
lorsqu'elle a été passée en huile; mais co
le nombre des véritables chamois est trop
pour les usages du commerce, on a cou
de travailler toutes sortes de peaux en form
chamois, avec la chaux, l'huile, le foulage
par le moyen de la fermentation.

Les peaux de mouton dont se sert le cha
seur, s'achetent à Paris, chez le *mégissie*
est défendu aux chamoiseurs de les tirer d
boucherie; les mégissiers, après en avoir t
laine, les laissent quelques jours dans un
plein, pour les conserver jusqu'à ce qu'i
aient une quantité suffisante; on entend

-plein, ou *plein-mort*, un plein qui a déja : *voyez mégiſſier*.

chamoiſeur, en recevant les peaux du mé-r, les jette dans un autre plein-mort, & laiſſe pendant huit jours, plus ou moins, qu'on eſt preſſé : ce plein mort commence poſer les peaux, & les prépare à l'action plein-neuf. On peut voir dans les articles *rcheminier* & du *mégiſſier* ce que c'eſt qu'un -neuf : celui du chamoiſeur n'en differe On y laiſſe les peaux quinze jours, un mois, uefois même deux mois, ſuivant qu'elles ſent plus ou moins attendries, ou que la contribue à accélérer le travail : mais pen-cet intervalle on leve les peaux tous les jours; & quand elles ont été en retraite nt le même tems, on les recouche dans in. Les peaux de mouton n'exigent qu'un de plein; celles de bœuf y ſont juſqu'à mois, & quelquefois davantage.

s peaux de boucs & de chevres qui ſe tra-it chez les chamoiſeurs s'achetent à poil, -dire encore garnies de leur poil : comme ont ſeches, on eſt obligé de les jetter dans vier plein d'eau pour les faire revenir pen-quelques jours, & les ramollir; on les *retale* e ſur le chevalet avec un couteau concave e coupe point, mais qui travaille & abat le aſſouplit & prépare la peau : on en peut juſqu'à deux cents dans un jour.

peaux qui ſont *retalées* ſe jettent encore 'eau pour y demeurer pendant deux jours : chevent de s'y ramollir, & deviennent com-

me des peaux fraîches ; alors on les jette d
le mort-plein pour faire tomber le poil, ce
s'opere en moins de quinze jours.

Les peaux de boucs & de chevres se pel
ensuite avec un couteau qui ne coupe pres
pas, mais qui suffit pour enlever le poil. Ap
que les peaux ont été pelées, on les met d
un plein-neuf; c'est celui où elles doivent *plam*
c'est-à-dire s'attendrir & se dégraisser pour p
voir être passées en huile.

Les peaux de moutons, de veaux & de c
vres, après avoir été *travaillées de riviere*, c
à-dire ramollies par le moyen de l'eau, com
il a été expliqué, sont en état d'être *effleur*
ce qui se fait en levant la fleur ou superficie
cuir tout le long de la peau, du côté où é
la laine où le poil, pour la rendre plus do
& plus mollette. L'effleurage se fait avec un
trument d'acier tranchant qui a deux poig
de bois ; les chamoiseurs le nomment *coutea*
effleurer, ou *couteau de riviere.*

Après avoir effleuré les peaux, on les
avec de l'eau dans un baquet où elles tremp
pendant quelque tems ; on les foule dans
baquet avec des pilons qui sont formés cha
d'une petite masse de bois, & d'un manch
quatre pieds de long ; on les tord ensuite p
en exprimer l'eau. Si les peaux sont bien
vaillées de riviere, l'eau en sortira claire &
pide, & c'est ainsi qu'elle doit être : si deu
trois façons de fleur & de *chair* ne suffise
pas pour les bien nettoyer & assouplir, on
donneroit encore davantage.

près avoir effleuré, on *écharne* encore les
ıx ſi cela eſt néceſſaire, & que le travail de
re n'ait pas emporté tout ce qu'il y a de
nu & d'inutile ſur le côté oppoſé à la fleur.
es peaux qui ont été vingt-quatre heures
l'eau, & qui ſont bien foulées & ramollies,
ettent en *confit*, c'eſt-à-dire dans un baquet
ı, où l'on ajoute un peu de ſon pour s'ai-
, & faire fermenter la peau.
: confit, dans l'art du chamoiſeur, ne ſert
préparer le travail du moulin : la peau déja
eu attendrie, en eſt plus diſpoſée à recevoir
nent l'huile qui doit s'y introduire & la pé-
r : mais ſi la ſaiſon eſt chaude, & que l'on
our le travail une eau douce & mucilagi-
: qui *abatte* beaucoup les peaux, c'eſt-à-dire
es travaille & les pénétre facilement, on
ſe paſſer totalement du confit, & le mou-
eut y ſuppléer. Ainſi il y a des peaux qu'on
ntente, en été ; de paſſer dans l'eau de ſon,
ı'on en retire tout de ſuite. On jette quel-
poignées de ſon dans un baquet d'eau ;
met une cinquantaine de peaux ; on jette
e un peu de ſon par deſſus ; on les remue,
s retourne, on les manie dans cette eau de
endant deux à trois minutes, & on les re-
our faire place à d'autres.
rès que les peaux ont reçu le confit, on
it bien tordre ſur la perche avec un mor-
de bois ou de fer que l'on appelle une *bille*,
en faire ſortir toute l'eau, la chaux & la
ne qui peuvent être dedans. Dans cet état
s envoie au moulin avec la quantité d'huile

néceſſaire pour les faire fouler : la meilleure h
le eſt celle qui ſe tire de la morue : les hui
végétales ne ſont pas bonnes pour cette opé
tion.

Le confit ayant un peu attendri les peaux,
le moulin les ayant aſſouplies, elles ſont en é
de recevoir la premiere huile. On jette ſur
table une *foulée*, qui eſt de douze douzaines
peaux de mouton; on les prend toutes ſépa
ment, on les ſecoue; & les étendant l'une
l'autre ſur la table, on trempe les doigts da
l'huile, & on les ſecoue ſur la peau en différe
endroits, de maniere qu'il y ait aſſez d'hu
pour humecter légérement toute la ſurface
la peau, & enſuite on la plie dans ſa large
en quatre doubles, en lui laiſſant toute ſa lo
gueur. C'eſt ſur la fleur qu'il faut donner
l'huile autant qu'il eſt poſſible; car comme
fleur eſt plus ſuſceptible d'être ſurpriſe par
vent, il eſt plus eſſentiel de la tenir tranqu
par le moyen de l'huile qui garantit la ſurfa
La table qui ſert à mettre en huile doit av
un rebord pour empêcher que l'huile ne co
& ne ſe perde.

A meſure que la peau a reçu l'huile, l'ouvr
la jette ſur ſon poignet gauche : lorſqu'il y e
trois ou quatre, la ſuivante s'étend ſur le p
gnet de maniere à embraſſer & à couvrir la m
avec les quatre peaux qui y ſont déja; alors l'
vrier prenant de la main droite le bas de la d
niere peau, il la ramene en avant & par deſ
la main, & avec lui les extrêmités des qua
autres : il retire alors ſa main gauche de ded

peaux, & il fait entrer à la place les extrê-
és bien tordues de toutes ces peaux ; cela
ne une pelote de la forme & de la grosseur
ie vessie ordinaire ; on la jette dans la pile
moulin pour y être foulée, & ainsi de suite
u'à ce que la *coupe* du moulin, c'est-à-dire, la
ou *l'auge*, soit remplie. Il en faut ordinai-
ent douze douzaines pour former une foulée.
a d'autres endroits où la coupe est de vingt
zaines.

es peaux mises en huile se mettent au mou-
pour y être foulées & assouplies pendant
ace de deux heures, plus ou moins. Il y a
moulins où il y a jusqu'à quatre coupes. Il
deux maillets dans chaque coupe. Ces mail-
sont taillés en dents à la surface qui s'ap-
ie sur les peaux ; ce sont des pieces de bois
fortes ou blocs à queue. Une roue à eau fait
ner un arbre garni de *camnes* ; ces camnes
espondent aux queues des maillets, les acro-
t, les élevent, s'en échappent, & les laissent
nber dans la coupe. Voilà toute la construc-
de ces moulins, qui different très-peu des
lins à foulon des drapiers.

our fouler les peaux arrangées en pelotes,
ne nous avons dit ci-dessus, on les met dans
upe, & on les laisse sous l'action des pi-
, pendant deux heures ou environ.

près le travail du moulin, il faut retirer les
x de la coupe, & leur donner un *vent* ou
; pour cet effet, on les étend toutes dans
pré sur des cordes à hauteur d'appui : on
laisse un quart d'heure ou une demi-heure.

ſuivant la température du tems, ou le beſoi de chaque peau. On ne les quitte point de vue on les obſerve avec ſoin, tant qu'elles ſont éter dues : on va de l'une à l'autre les trier, les ma nier, examiner ſi elles ont aſſez de vent, & le retirer à meſure. Il eſt auſſi eſſentiel de leu donner du vent, qu'il eſt dangereux de leur e donner trop.

Après avoir laiſſé les peaux ſur les cordes aſſe long-tems, pour que l'huile ait agi ſur leur tiſſu & les ait pénétrées, on les remet dans la pi du moulin pour y être encore foulées une heu ou deux, & on les reporte ſur les cordes. O donne ainſi deux ou trois vents ſur une huile ſi cela eſt néceſſaire, comme ſi les peaux for naturellement graſſes; au contraire ſi elles ſor ſeches & difficiles à pénétrer, on donnera deu huiles ſur un vent, c'eſt-à-dire, qu'après qu'ell ont été miſes en huile & foulées, on les rem tout de ſuite en huile ſans les mettre au vent.

On donne ainſi juſqu'à 5, 6, 7, ou 8 ven à des peaux, & chaque fois on les remet a foulon, ſi cela eſt néceſſaire; il arrive ſouve qu'on donne deux ou trois vents ſur une huil & quelquefois auſſi deux huiles ſur un vent. C'e pour cet objet qu'il faut toute l'expérience d'u moulinier intelligent.

Les cinq ou ſix vents dont on a parlé, ſo mêlés de trois à quatre huiles, quelquefois d vantage, ſuivant le beſoin des peaux; à la p nultieme; c'eſt-à-dire à la quatrieme huile ſi l'o n'en veut donner que cinq, la peau demande ſe repoſer dans l'huile, pour avoir le tems

ı pénétrer & de s'unir, pendant une ſemaine
moins, plus long-tems même ſi on le peut.
ıut qu'elle mange ſon huile ſur le repos, &
s elle ſe gonfle & ſe nourrit par un petit
ımencement de fermentation. Mais il faut bien
garder, dans cette circonſtance, de faire
piles, ou d'entaſſer les peaux les unes ſur
autres; elles s'échaufferoient en peu de tems,
l'autant plus promptement, qu'elles ſont en-
vertes, c'eſt à-dire, qu'elles contiennent en-
une partie de la ſubſtance animale, qui eſt
ours fort diſpoſée à la fermentation.
eux qui ſont preſſés, & qui travaillent en
r, ſont quelquefois obligés d'employer l'é-
pour finir les peaux, quand elles ſont *hors*
ı, c'eſt-à-dire que l'humidité les a abandon-
, & que l'huile a déja pris le deſſus, & s'eſt éta-
lans l'intérieur des peaux; ſi elles étoient trop
s, elles ne pourroient ſoutenir l'étuve: elles
acorniroient & ne pourroient plus reprendre
premiere ſoupleſſe. Ces étuves ne ſont autre
qu'un endroit bien clos, qui n'a qu'une
iſſue pour la fumée, & dans lequel on al-
un feu léger avec du petit bois ou du char-
pendant l'eſpace de deux heures, après avoir
ndu les peaux deux à deux à des clous.
s peaux de boucs & de moutons ne pren-
guere qu'une livre d'huile par douzaine,
ıque fois qu'on les met en huile; & pour
tal, on obſerve qu'il entre tout au plus
à neuf livres d'huile dans une douzaine de
x de mouton de la ſorte de Paris, & douze
pour les peaux de boucs.

Au ſortir de la foule & après le dernier ver
on met les peaux en échauffe : *mettre les pea*
en échauffe, c'eſt en former des tas de vir
douzaines, , & les laiſſer s'échauffer en cet éta
dans une petite chambre étroite & fermée
tous les côtés , deſtinée à cet uſage. Pour hâ
& conſerver cette chaleur, on enveloppe ces
avec des couvertures, de façon qu'on n'apperç
plus les peaux : c'eſt alors qu'on doit veiller
ſon ouvrage ; ſi on le néglige un peu ; les pea
ſe bruleront, & ſortiront des tas, noires comi
du charbon. On les laiſſe plus ou moins
échauffe , ſelon la qualité de l'huile & la ſaiſo
elles fermentent, tantôt très-promptement, tant
très-lentement. La différence eſt au point qu'il
en a qui paſſent le jour en tas ſans prendre a
cune chaleur , d'autres qui la prennent ſi vît
qu'il faut preſque les remuer ſur le champ. C
s'apperçoit à la main que la chaleur eſt aſ
grande pour remuer les peaux, ce qui conſi
à en faire de nouveaux tas en d'autres endroit
en retournant les peaux par poignées de huit
dix , plus ou moins. Leur chaleur eſt telle , q
c'eſt tout ce que l'ouvrier peut faire que de
ſupporter.

On couvre les nouveaux tas, & on fait j
qu'à ſept ou huit remuages. On remue ai
tant qu'il y a lieu de craindre que la chaleur
ſoit aſſez grande pour bruler les peaux. On lai
entre chaque remuage plus ou moins de tem
ſelon la qualité de l'huile ; il y en a qui ne pe
mettent de repos qu'un quart d'heure, d'autr
en permettent davantage. Après cette manœ

les peaux ſont ce qu'on appelle *paſſées*. Il
t enſuite pour les finir, de les débarraſſer
huile ſuperflue qui ne s'eſt point combinée
la peau par la fermentation qu'elle éprouve
ant qu'elle eſt en échauffe.

ɔur cet effet, on prépare une leſſive avec
'eau & des cendres gravelées: il faut une
de cendres gravelées pour chaque douzaine
eaux. On fait chauffer l'eau au point d'y
'oir tenir la main; trop chaude elle brule-
les peaux. Quand la leſſive a la chaleur con-
ble, on la met dans un cuvier, & on y
pe les peaux; on y jette à la fois tout ce
n en a: on les y remue, on les y agite
ment avec les mains; on continue cette ma-
vre le plus long-temps qu'on peut, puis on
ord avec la *bille*. A meſure qu'on tord, la
e ſort & emporte la graiſſe; le mêlange
ıle & de leſſive s'appelle *dégras*, & l'opé-
n *dégraiſſer*. Quand un premier dégraiſſage
ıſſi, il ne faut plus qu'un lavage pour con-
nner la peau; ce lavage ſe fait dans l'eau
:, chaude & ſans cendres; mais il en faut
· quelquefois juſqu'à trois dégraiſſages quand
endres ſont foibles. On lave après ces dé-
ſages: après ce lavage, on tord un peu:
derniere opération ſe fait auſſi ſur la perche
'ec la bille.

uand les peaux ont été ſuffiſamment torſes,
:s ſecoue bien, on les détire, on les manie:
es étend ſur des cordes, ou on les ſuſpend
s clous dans les greniers, & on les laiſſe

ſécher : il ne faut quelquefois qu'un jour ou deu
pour cela.

Les peaux étant ſeches, on les *ouvre* ſur u
inſtrument appellé *paliſſon.* Le paliſſon ou *peſſo*
eſt formé de deux planches, dont l'une eſt per
pendiculaire à l'autre ; la perpendiculaire porte
ſon extrémité un fer tranchant un peu mouſ
& courbé : on paſſe la peau ſur ce fer d'un côt
ſeulement : cette opération n'emporte rien d
tout, elle ſert ſeulement à ramollir la peau &
à la rendre ſouple.

Lorſque les peaux ont été paſſées au paliſſon
on les pare à la *lunette*, c'eſt-à-dire, qu'on leu
donne le luſtre, l'égalité, l'uniformité qui e
fait l'agrément. Pour cela on ſe ſert du *paroir*
qui n'eſt autre choſe qu'une poutrelle ſoutenu
horiſontalement ſur deux montans à cinq pied
de hauteur, & ſur laquelle on fixe la peau pa
un bout ; enſuite avec la lunette on enleve c
qui peut être reſté de chair. La lunette eſt un
eſpece de couteau rond comme un diſque, perc
dans le milieu, tranchant ſur toute ſa circonfé
rence. La circonférence de l'ouverture intérieur
eſt bordée de peau ; l'ouvrier paſſe ſa main dan
cette ouverture, pour ſaiſir la lunette & la ma
nier : on peut parer juſqu'à huit douzaines d
peaux par jour.

Quand les peaux ſont parées : on les vend
aux gantiers & à d'autres ouvriers.

S'il ſe trouve quelque chevres ou quelques
boucs dans un *habillage* (c'eſt le nom qu'on
donne à la quantité de toutes les peaux qu'on
a travaillées, depuis le moment où l'on a com

ıcé ; jufqu'au fortir du foulon), s'il s'y ıve même des chamois, des biches & des s, le travail fera tel qu'on l'a décrit ; mais nd les peaux de boucs, de chevres, de chas, de biches, de cerfs, &c. font revenues foulon, & qu'elles ont fouffert l'échauffe, le ail a quelque différence : on les met trem- dans le dégras jufqu'au lendemain, & en- : on les *remaille*.

e *rémaillage* eft l'opération la plus difficile du noifeur ; elle confifte à remettre les peaux quelles cette manœuvre eft deftinée, fur le 'alet, à y paffer le fer à écharner, à en- ' l'arriere fleur, & à faire par ce moyen ner la peau du côté de la fleur. Le couteau on fe fert pour remailler, eft concave, il coupe prefque pas ; il arrache plutôt qu'il 'anche la furface de l'épiderme de la peau.

il fait foleil, on expofe à l'air les peaux, édiatement après les avoir remaillées, finon es dégraiffe tout de fuite.

ıand il s'agit de donner les vents, lors de ıle, il faut les donner d'autant plus forts, es peaux font plus fortes. Il faut même felon rce des peaux, & plus de vents & plus de s ; les cerfs reçoivent alternativement jufqu'à e vents & douze foules.

ı effleure les peaux pour que celui qui les oie puiffe facilement les mettre en couleur. eau effleurée prend plus facilement la cou- que la peau qui ne l'eft pas.

s peaux ou cuirs de buffle, d'élans, de bœufs, ıches, de cerfs, de daims, s'apprêtent &

ſe paſſent en huile à peu près de la même n
niere que celles des autres animaux, dont il
été ci-devant parlé.

La couleur naturelle des peaux paſſées en hu
par le chamoiſeur, eſt le jaune; mais on p
les faire blanchir en les expoſant mouillées
ſoleil pendant deux ou trois jours, & en les
roſant à meſure qu'elles ſéchent. Une peau
chamois, ainſi blanchie à la roſée, a preſqu
même blancheur qu'une peau de mégie, & el
l'avantage d'être plus douce & de durer p
long-tems.

On travaille en chamois dans pluſieurs p
vinces de France, principalement à Niors
Poitou, à Strasbourg, à Grenoble, à Anonay
Vivarais, à Maringue en Auvergne, à Nan
en Bugey, à Geneve, &c.

La police a pris quelques précautions con
la corruption de l'air, qui peut être occaſio
par le travail des peaux paſſées; ſoit en hui
ſoit en blanc, ou mégie. La premiere, c'eſt d'
donner à ces ouvriers d'avoir leurs ouvroirs h
du milieu des villes : la ſeconde d'interrom
leurs ouvrages dans les tems de contagion,
la troiſieme qui eſt particuliere peut-être à la v
de Paris, c'eſt de ne point infecter la riviere
Seine en y apportant leurs peaux.

Quant à leurs réglemens, il faut y avoir
cours ſi l'on veut s'inſtruire des précautions qu
a priſes, ſoit pour la bonté des chamois, v
ou faux, ſoit pour le commerce des laines.

CHANDELIER. On entend par chandelle
petit flambeau de ſuif propre a éclairer, don

ıe eſt formée de pluſieurs brins de fil de co-
ɼroſſiérement filés , & tortillés enſemble. On
lloit autrefois en France *chandelles de cire*,
ɹ'on nomme aujourd'hui des bougies ou des
es; mais depuis long-tems, aucun ouvrage
re ſervant à éclairer n'a conſervé le nom de
delle. On fait des chandelles avec de la *réſine*,
on ne s'en ſert que dans les provinces où le
de pin eſt commun.

n donne le nom de chandeliers aux ouvriers
abriquent & vendent la chandelle.

s chandeliers forment à Paris une commu-
ː qui eſt aujourd'hui compoſée de deux cents
maîtres : ils étoient autrefois unis au corps
épicerie, ils en furent ſéparés en 1450, &
r fut défendu de vendre aucune épicerie,
ſimplement du ſuif, de l'huile, du vieux
& ſemblables graiſſes & denrées; alors ils
: une communauté ſéparée, à laquelle il fut
é des jurés, comme aux autres corps des
& métiers.

s épiciers continuerent de vendre avec les
deliers, les marchandiſes réſervées à ces der-
jufqu'en l'année 1459 : mais dans cette an-
il leur en fut fait défenſe.

eſt la graiſſe des animaux qu'on nomme *ſuif*,
ert principalement à faire les chandelles,
d elle a été fondue & clarifiée. Il eſt bon
erver que les graiſſes ſont de différentes qua-
les unes ſont fluides comme l'huile, d'au-
acquierent difficilement de la fermeté en ſe
idiſſant; d'autres ſont trop ſeches & trop caſ-
s pour faire ſeules de bonnes chandelles. La

nature des alimens dont les animaux ont u
influe beaucoup ſur la diverſité des graiſſes.

Pour que la chandelle de ſuif ſoit de bon
qualité, elle doit être faite moitié ſuif de mo
ton & de brebis, & moitié ſuif de bœuf &
vache, fondus enſemble & bien purifiés. Il
défendu par les réglemens d'y mêler aucun au
ſuif ni graiſſe, ſur-tout de porc. Cette derni
graiſſe fait couler les chandelles; elle exhale to
jours une mauvaiſe odeur, & donne une flam
noire & épaiſſe. On n'emploie dans les fabriqu
de chandelles, que la graiſſe qui enveloppe
reins, & celle des inteſtins. Les chandeliers o
remarqué que la graiſſe des animaux nourris
fourrages ſecs & nourriſſans, eſt meilleure q
celle des mêmes eſpeces d'animaux nourris av
des herbes vertes: cette diſtinction eſt géné
lement adoptée.

Nous parlerons d'abord de la premiere pr
paration, & de la premiere fonte que les bo
chers donnent au ſuif, quoique ce travail ne
garde pas préciſément l'art du chandelier, à q
les bouchers ont coutume de vendre le ſuif
jatte, ou comme d'autres diſent en *pain*, n
ayant guere que les chandeliers de campagne q
donnent au ſuif ces premieres façons: mais ce
préparation eſt un préliminaire d'une néceſſ
abſolue pour fabriquer les chandelles.

Quand les bouchers ont tiré la graiſſe d
bêtes qu'ils tuent, ils la portent au *ſéchoir*,
ils la mettent ſur des perches bien iſolées q
l'air frappe de tous côtés, ce qui fait que
graiſſes ne ſe corrompent point. Lorſqu'ils o

certaine quantité de graiſſe deſſéchée qu'on
me *ſuif en branche* ; ils la portent dans des
nes au *hachoir*, où ils la coupent par petits
ceaux gros comme des noix.

e ſuif ainſi haché ſe jette dans une grande
diere qui ſe termine au fond en forme d'œuf.
e chaudiere de cuivre eſt montée ſur un
neau de briques, au bas duquel il y a des
és pour élever l'ouvrier, & le mettre à por-
le remuer le ſuif, & de le tirer de la chau-
. Quand la graiſſe eſt bien fondue, on
rſe dans des poëles de cuivre avec de grandes
ers qu'on nomme *puiſelles* ; mais pour ſé-
le ſuif d'avec les impuretés qu'il contient,
paſſe dans une *bannatte*, qui eſt un panier
r cylindrique percé de façon que les parties
braneuſes ne puiſſent pas paſſer avec le ſuif
. On le prend avec des *puiſelles* dans les
s, avant qu'il ſoit figé, pour le verſer dans
ıtailles dont on fait la contenance, ou bien
ı remplit des meſures de bois qui contien-
ordinairement cinq livres & demie de ſuif;
d il eſt refroidi dans ces meſures de bois,
des pains *hémiſphériques* que les bouchers
ent aux chandeliers, & c'eſt ce qu'on nom-
uif de place, qui eſt plus eſtimé que celui
ient des provinces ou des pays étrangers.

ı nomme *boulée* le ſédiment qui reſte au fond
poëles, il provient des ſaletés du ſuif en
che, du ſang & de quelques morceaux des
es membraneuſes. On met cette boulée dans
haudiere, & on la *glaſſe*, c'eſt-à-dire; qu'on
t chauffer modérément, juſqu'à ce que le

ſuif paroiſſe au deſſus, où on le ramaſſe. On pa
enſuite ſous une forte preſſe le *creton*, c'eſt
dire, les *membranes* imbibées de ſuif, contenu
dans la *bannatte*. Le ſuif tombe dans une poël
ſur laquelle il y a un tamis de crin pour arrê
les immondices qui pourroient paſſer. On
enſuite le marc qu'on nomme *pain de creton*;
le vend pour faire de la ſoupe aux chiens,
pour nourrir des volailles.

Les chandeliers préférent le ſuif de mouton
tous les autres, parce qu'il eſt plus blanc, pl
caſſant, & plus tranſparent; celui de bœuf
plus gras que celui de mouton, il doit être no
veau, ſans mauvaiſe odeur, & d'un blanc ja
nâtre. Les ſuifs ſalés font pétiller les chandelle
& on défend expreſſément aux bouchers de Pa
de mettre du ſel dans leurs ſuifs. Quoique
mêlange des différentes graiſſes ſoit défendu,
chandeliers ont cependant obtenu de la police
pouvoir mettre dans les chandelles qu'ils fo
l'hiver, du ſuif de tripes ou *petit ſuif*, qui eſt
graiſſe qui ſe fige ſur le bouillon où l'on fait cu
les tripes.

On a eſſayé, pour faire les meches, les fils
cheveux, le crin, la ſoie, le poil de chevre,
autres fils, & on n'a rien trouvé de meilleur q
le coton. Il y a deux eſpeces de coton: l'un, prod
par une plante annuelle, & l'autre, par un arbr
ſeau. Les cotons de la premiere eſpece vienne
du Levant, ils ſont très-blancs & très-fins; ma
leurs filamens ne ſont, ni ſi forts, ni ſi long
que ceux du coton en arbriſſeau qui vient

érique méridionale. Le coton filé le plus fin, ; les plus belles meches.
s chandeliers l'achetent en écheveaux, & le ent ensuite en pelotes ; le plus fin forme les belles meches. Les chandeliers appellent ettes les devidoirs sur lesquels ils devident cotons. Chaque meche est composée de trois ou quatre *pelotes*, suivant la qualité andelles & leur grosseur ; les ordonnances dent d'y mettre des meches trop grosses, ii ne le soient pas assez.
rsqu'on veut couper le coton de longueur, proportionner aux chandelles auxquelles il ervir de meches, on porte les pelotes au *u à meche.* Ce couteau est un instrument osé de trois principales pieces : savoir, d'une le bois, d'une broche de fer, & d'une lame bien tranchante, dont le tranchant re- la face de la table opposée à l'ouvrier. La est fixe, la broche au contraire est mobile, vance ou se recule vers la lame qui est sur ne ligne, par le moyen d'une coulisse qu'on rrêter avec une vis qui est sur le côté, ou sous de la table. Pour couper le coton, il abord éloigner la broche de la lame d'acier, qu'il convient que la meche ait de lon- En supposant, par exemple, que la meche chandelle doive être de vingt-quatre brins on, & qu'il se trouve dans les pelotes trois nis ; on prend quatre de ces pelotes, dont réunis formeront douze brins, qui dou- ur la broche, formeront les vingt-quatre après les avoir appliqués fortement sur la

lame pour les couper, on recommence la m me opération, jusqu'à ce que la broche en so pleine.

Lorsqu'il y a assez de meches coupées po faire une *brochée* de chandelle, on les leve de de sus la broche de fer, & on les enfile sur des b guettes de bois qu'on nomme *broches à chand les*, & qui servent à plonger les chandelles. faut observer qu'à chaque meche qu'on coup on en roule les fils entre les deux mains, à p près comme les cordons dont les cordiers fo leur corde, pour éviter que quelque fil de cot ne se sépare des autres, ce qui porte un préj dice essentiel à la chandelle. Comme la lame *coupoir* effiloche le coton, on rassemble une qua tité de meche, & on coupe avec de bons ciseau tous les brins qui excedent les autres. Cette p caution n'est utile que pour les chandelles plo gées. Tous les chandeliers, pour ainsi dire, p tendent qu'il est avantageux de tremper les m ches dans de l'esprit-de-vin, & que par ce moy elles n'ont pas besoin d'être mouchées si so vent, mais il n'est pas à croire qu'il puisse rester une grande impression sur la meche.

Lorsque les chandeliers ont pesé le suif, qu'ils l'ont mêlé suivant les proportions port par les réglemens, ils le *dépecent*, c'est-à-dir qu'ils le hachent en très-petits morceaux; a que le suif fonde plus aisément sans bruler noircir.

Le *dépeçoir* est semblable aux couteaux a lesquels les boulangers coupent leurs pains gros quartiers; il est attaché avec une charni

ıne table qui n'eſt différente des autres tables, ı ce qu'elle a des bords de huit à neuf pouces auteur, par derriere.

ɜ ſuif étant ainſi haché & dépecé, on le porte avec des corbeilles dans la *poële à la ıdelle.* Ce qu'on appelle ainſi eſt une grande diere de cuivre jaune, qui a par le haut un de cinq à ſix pouces de large renverſé par rs. Ce bord ſert vraiſemblablement à éloi- la flamme du bois qui brule ſous la *poële;* ɜſt ſoutenue ſur un trépied de fer propor- ıé à ſa grandeur. Un ouvrier a ſoin de re- ɾ le ſuif avec un bâton, & de l'écumer exac- nt.

ɜ ſuif étant parfaitement fondu & bien écu- certains chandeliers y mettent le *filet*; c'eſt- ɜ, la valeur d'un demi-ſetier d'eau dans les les fontes, & une roquille dans les moin- ; ils prétendent que cette eau fait deſcendre ıletés du ſuif qui ſont échappées à l'écumoi- ɔbſervant cependant qu'il ne faut point de orſqu'on fait les trois premieres couches des delles plongées, parce que la meche encore : s'imbiberoit de cette eau, & feroit pétiller handelles en brulant.

ɜs chandeliers ſurvident enſuite le ſuif dans cuve de bois qu'on nomme *caque* ou *tinet*- & pour le rendre encore plus pur ils le ver- à travers un *ſas* ou gros tamis garni d'une de crin extrêmement ſerrée. Quand la *caque* ıleine, on la couvre, le ſuif s'y conſerve ſe figer l'hiver juſqu'à douze ou quinze heu- & l'été vingt-quatre heures. Il s'y clarifie;

& lorſqu'on a beſoin d'en tirer, il y a un ro
net au bas de la *tinette*, deux ou trois pou
au deſſus du fond, afin que les immondices
s'y trouvent ne coulent point avec le bon ſ
Comme le grand froid, & les grandes chale
ſont nuiſibles à la fabrication des chandelles,
établit aſſez ſouvent cet attelier dans des cav
Dans un tems de gelée on a ſoin de mettre
caque près du feu; mais le meilleur tems po
faire les chandelles eſt depuis le commenceme
d'Octobre, juſqu'au mois de Mars. Pour fa
les chandelles moulées, on ne met point repo
le ſuif dans les *tinettes*, on le verſe au ſortir
la poele ſur le tamis de crin dans des *auges*,
moules.

Les chandelles plongées qu'on nomme au
chandelles *à la baguette*, ſe font en plongean
pluſieurs repriſes les meches de coton enfil
par des baguettes de bois, dans le ſuif liqu
contenu dans une *auge* que quelques autres a
pellent *moule* ou *abîme*.

Ce vaiſſeau a une forme triangulaire, ſemb
ble à celle du *priſme*, excepté que le trian
n'eſt pas *équilatéral*, les deux grands côtés qu'
nomme *joues* ont deux pieds de hauteur,
l'ouverture n'a que dix pouces de large ſur tr
pieds de long. L'abîme eſt ſoutenu ſur l'an
aigu que forment les deux grands côtés par
moyen de deux petits pieds plats qui ſont p
deſſous aux deux extrêmités.

Lorſque l'abime contient le ſuif fondu,
chaud au point qu'il doit l'être, on a ſoin

retenir au même degré de chaleur, en y
tant de tems en tems un peu de nouveau
, & en le remuant avec un bâton de quinze
ıgt pouces de long, & d'un pouce & demi
arge, qu'on nomme *mouvette* ou *mouvoir* :
. auſſi une *truelle triangulaire*, qui ſert à net-
r les bords du *moule*. Pour lors l'ouvrier aſſis
ſon *placet* prend des *broches* ou *baguettes*
gées d'autant de meches qu'il convient pour
ɔrte de chandelle qu'on veut faire, & les en-
e dans le ſuif à deux ou trois repriſes, pour
en donner la premiere impreſſion; enſuite
: met à égoutter ſur l'ouverture du moule. Il
que le ſuif ſoit chaud à cette premiere trem-
ɔur bien pénétrer le coton des meches; mais
autres il faut que le ſuif commence à ſe fi-
ıu bord du vaiſſeau; & pour lors on les fait
:r ſur *l'établi*.

:t établi eſt une grande cage à deux étages
de bois de charpente, qui eſt proportionnée
grandeur de l'attelier; elle eſt garnie devant
rriere, par des tringles de bois qui ſont à
: pouces les unes au deſſus des autres, plus
ıoins, ſuivant la longueur des chandelles;
ıs de *l'établi* eſt une grande *auge* de bois qu'on
me *l'égouttoir* auſſi longue & auſſi large que
ıli même, mais dont les bords n'ont que
re ou cinq pouces de *hauteur*. Cet égouttoir
à recevoir les gouttes du ſuif qui tombent
:handelles, mais il en tombe ordinairement
peu, excepté à la premiere *plongée*.

: chandelier replonge de nouveau les meches

ainſi ſéchées ; obſervant de mettre toujours
de ſes doigts entre les deux broches, s'il en pr
deux, afin que les meches d'une broche ne t
chent pas celles d'un autre ; il a ſoin encore
leur donner une petite ſecouſſe pour ſéparer
meches qui auroient pu ſe toucher, événem
qu'on répare difficilement.

Quand cette trempe qu'on nomme *plinjure*
faite, on met les broches ſur les tringles de l'
bli, pour que le ſuif acheve de ſe figer, en
ſervant de les placer aux étages les plus bas,
celles qui ſont près d'ètre finies à l'étage le p
élevé.

Lorſque le ſuif des chandelles eſt ſuffiſamm
eſſoré ou *raffermi*, on leur donne la ſeco
plongée qu'on nomme *retourmure.* Cette fa
conſiſte à plonger une ſeconde fois dans le
les meches qui ayant reçu une ſorte de con
tance, s'y enfoncent facilement à cette ſeco
plongée.

Nous ne répéterons point qu'on trempe d
broches de chandelle à la fois, & qu'à cha
trempe on les remet à l'établi. Il faut en outre
le ſuif ſoit bien refroidi avant de donner
nouvelle plongée.

On doit s'imaginer aiſément qu'il faut don
plus de plongées aux groſſes chandelles qu'
petites, mais on n'en peut fixer le nombre ;
chandelles s'en chargent plus ou moins ſuiv
la qualité du ſuif ; en général, elles s'en ch
gent toujours plus l'hiver que l'été ; mais qu
leur groſſeur eſt à peu près déterminée, on do
les deux dernieres plongées ; l'une s'appelle *m*

, & l'autre *achever*. Les chandeliers connoiſ-
quand les chandelles ſont aſſez groſſes ; néan-
ıs pour être plus certains de leur opération
ı peſent quelques-unes avant d'achever & de
er ; ce qui ſe fait en les plongeant dans le ſuif
avant qu'on n'avoit fait à toutes les précé-
:s plongées, afin que la meche qui ſe ſépare
former l'anſe qui embraſſe la broche ſe cou-
le ſuif, enſorte qu'elle forme comme deux
nons.
uand les chandelles ſont finies, on en rogne
ıls avec un inſtrument qu'on appelle *rognoir*,
gne-cul. Cet inſtrument eſt formé d'une pla-
de cuivre, qui a des rebords dans toute ſa
ıeur, avec un *goulot* ; il y a ſous cette pla-
une poële de tôle quarrée, dans laquelle on
les charbons allumés. Quand la platine eſt
ıffée, le chandelier prend ſur le plat de ſes
s plusieurs brochées de chandelles dont il
e l'extrémité inférieure ſur la platine de cui-
qui eſt aſſez chaude pour faire fondre le ſuif
ı veut retrancher, & en ſe fondant il coule
: *goulot* dans la poële miſe exprès pour le
oir. Au moyen de ce rognoir on coupe les
delles avec plus de vîteſſe & de propreté,
ı ne le feroit avec une lame tranchante :
uvrage eſt pénible, & il fatigue beaucoup
rier qui reſpire toutes les vapeurs du char-

ıand les chandelles ſont perfectionnées, on
ıet en livres, en les enfilant dans des *pennes*
celles ; ou on les paſſe dans de longues ba-
es pour les mettre au grand air, ou enfin

on les enferme dans des caiſſes ſi c'eſt pour d
proviſions.

Comme les cordonniers ſont ſujets à travaill
pluſieurs autour d'une même table, & qu'il fa
que la même chandelle éclaire pluſieurs ouvrier
on leur en fait compoſées de deux en les appr
chant l'une de l'autre ſur la broche, & les un
ſant par deux ou trois trempes qu'on leur do
ne, c'eſt ce qu'on appelle *chandelle à cordonnie*
parce que ce ſont ces artiſans qui en conſo
ment le plus.

Les chandelles moulées prennent leur form
d'un ſeul *jet*; en inſinuant du ſuif liquide da
un moule de la groſſeur dont on veut faire
chandelle. Ce ſuif une fois refroidi & figé,
chandelle ſort de ſon moule ayant le poids &
groſſeur qu'on exigeoit; il faut conſéquemme
des moules de pluſieurs groſſeurs.

On fait ces chandelles dans des moules de d
férentes matieres; comme le laiton, le fer-blan
l'étain, & le plomb. Les moules d'étain comm
ſont les meilleurs, & ceux de plomb les moindr
Chaque chandelle a ſon moule qui eſt diviſé
trois pieces; le *colet*, la *tige*, & le *culot* avec ſ
crochet.

La tige, qui eſt un cylindre creux de méta
eſt longue & groſſe ſuivant la longueur &
groſſeur qu'on veut donner aux chandelles.
l'extrêmité du *tuyau* qui forme la tige du mo
eſt le colet, c'eſt-à-dire, un petit chapiteau
même métal élevé en dôme, & percé au mili
d'un trou, aſſez grand ſeulement pour y paſ
la meche avec un peu de peine. A l'autre ext

eſt le culot qui eſt une eſpece d'entonnoir
la *douille* eſt large, & l'évaſement aſſez petit.
t à couler le ſuif dans le *moule* : enfin ce
ı appelle le *crochet* du *culot*, eſt une *lan-*
e de métal ſoudée à l'intérieur du *pavillon* du
, qui ſert à maintenir la meche au milieu du
e.
ur introduire la meche dans l'axe du moule
aniere qu'une de ſes extrêmités réponde au
du *colet*, on ſe ſert d'un fil de fer qu'on
me *l'aiguille à meche*, qui a d'un côté un an-
pour le tenir, & de l'autre un petit cro-
; on y attache la meche avec un petit fil
ı nomme *fil à meche*, de ſorte que lorſqu'on
le fil de fer, la meche ſuit, & il n'en reſte
hors qu'autant qu'il en faut pour le *colet*;
ſuite ſe ſervant du même fil qu'on a déta-
le l'aiguille, on arrête la meche au crochet
lot qui la tient dreſſée, & tendue au milieu
tige.
s moules ainſi garnis de meches s'arrangent
s *tables à mouler*; ces tables ſont formées
ne planche percée de quantité de trous qui
à peu près de la groſſeur des moules qui
nt dedans ; ainſi chaque table ne peut ſervir
our une eſpece de moule.
ı deſſous de la table, il y a une auge de la
e longueur, pour recevoir le ſuif qui pour-
ſe répandre ; elle a la forme d'une gouttie-
& eſt faite avec deux planches dont les bords
uniſſent.
s moules étant arrangés bien perpendiculai-
nt, & la quantité étant ſuffiſante pour en

faire une *jettée*, c'eſt-à-dire, pour remplir
moules de ſuif; un ouvrier remplit de ſuif u
burette de fer-blanc ſemblable à un arroſoir à b
Au moyen du bec de la burette, les moules
rempliſſent promptement; & l'ouvrier a ſoin
regarder ſi l'effuſion du ſuif n'a pas dérangé
meches; inconvénient auquel il peut reméd
en tirant le bout de la meche qui ſort par le c
let, avant que le ſuif ſoit figé.

Si on emploie le ſuif trop chaud, les cha
delles ont peine à ſortir du moule; ou ſi ell
en ſortent elles ſont comme diſent les ouvri
tavelées ou *tachées*.

Lorſque les moules ſont aſſez refroidis, po
que le ſuif ait pris corps, on en tire les cha
delles, en élevant le *culot* que la chandelle acco
pagne, à cauſe du crochet où le *fil à meche*
attaché: lorſque le fil qui n'y tient que par u
eſpece de nœud coulant en a été ôté, on plie
chandelle près du culot; elle s'y rompt fort n
ſans qu'on ſoit obligé d'avoir recours au *rogn*
cul, comme aux chandelles plongées.

Quand les chandeliers veulent perfectionn
leurs chandelles, & les rendre bien blanches, i
les mettent au *blanchiment*, après les avoir tiré
des moules; ce qui ſe fait en les expoſant que
que tems à la roſée ou aux premiers rayons d
ſoleil. Pour cet effet ils les enfilent par le coll
à des broches ou baguettes ſemblables à cell
qui ſervent à la fabrique des chandelles plongé
& les expoſent au grand air. Il faut ordinair
ment huit ou dix jours dans un tems favorabl
pour le *blanchiment*; & lorſqu'elles ſont ſuffiſan

ıt blanchies on les met en livres ou en pa-
ts ſuivant que le chandelier le deſire pour fa-
:er ſon débit.

ˌa vraie ſaiſon pour faire de belles chandel-
eſt depuis la fin d'Octobre, juſqu'au mois de
rs.

ˌes chandelles de deux ans ſont extrèmement
ıches, mais elles coulent & répandent une
.ıvaiſe odeur : les chandelles trop nouvelle-
ıt faites, n'ont jamais la blancheur qu'elles
vent acquérir en les gardant; de plus le ſuif
ʼant point acquis toute ſa dureté, elles ſont
ſes & ſe conſument fort vîte. Les chandelles
:s depuis cinq ou ſix mois ſont les meilleu-
elles ſont blanches, ſeches & durent plus
;-tems.

,es chandelles dont les ſuifs ſont gras au tou-
, qui ont une odeur de corruption, ainſi
ceux qui ſont bruns ou jaunâtres, ne valent
. Pour juger de la qualité des chandelles, il
ɔon de les rompre ou d'enlever avec un cou-
, une portion du ſuif de la ſuperficie, afin
aminer ſi le ſuif intérieur eſt de même qua-
Leur bonté ſe connoît auſſi à la vivacité de
lumiere, que l'on reçoit à travers l'ouverture
ıe planche ſur un carton; & à la durée com-
:e lorſqu'elles ſe conſument.

,a durée des quatre à la livre peut être de dix
ze heures, celles des huit, de cinq heures &
i ou ſix heures.

,HANGEUR : *voyez monnoyeur.*

,HANVRIER. Le chanvrier eſt le marchand
vend du chanvre.

Le chanvre eſt une plante qui porte la grai
de chenevis, dont on nourrit pluſieurs ſor
d'oiſeaux, & de la tige de laquelle ſe tire une
laſſe qu'on emploie à faire du fil, des cordes, &
On le diſtingue en deux eſpeces, en *mâle* &
femelle; ou en *féconde*, qui porte des fruits,
en *ſtérile*, qui n'a que des fleurs. On appelle n
à propos chanvre femelle celui qui ne porte poi
de graine, c'eſt au contraire le mâle; il eſt char
de fleurs à étamines dont la pouſſiere féconde
autres pieds qui portent la graine, & que l'
devroit par conſéquent appeller *chanvre* femel
Le chanvre doit être ſemé tous les ans dans
courant du mois d'Avril. Il faut obſerver de ch
ſir une terre douce, aiſée à labourer, un p
légere; mais bien fertile, & ſituée le long
quelque ruiſſeau. Les climats tempérés convie
nent à cette plante; elle craint les pays chaud
& vient très-bien dans les pays froids.

Tous les engrais qui rendent la terre lége
ſont propres pour le chanvre; c'eſt pourquoi
fumier de cheval, de brebis, de pigeon, les c
rures de poulaillers, la vaſe qu'on retire des ma
des villages, quand elle a mûri pendant le te
convenable, ſont préférables au fumier de vac
& de bœuf. Pour bien faire, il faut fumer to
les ans les *chenevieres*, & on le fait avant le
bour d'hiver, afin que le fumier ait le tems
ſe conſumer pendant cette ſaiſon, & qu'il ſe m
plus intimément avec la terre lorſqu'on fait
labours du printems.

On prend des ſoins différens du chanvre
on le deſtine à faire des cordages, des toiles gr

es pour les voiles, ou si l'on veut en faire des
es ordinaires. Si on le cultive pour en faire
cordages, ou des voiles de vaisseau ; lorsque
raine est levée, on en arrache assez pour qu'il
e un pied de distance entre chaque tige. La
ıte ainsi isolée prend plus de nourriture, &
ıne par conséquent des fils plus gros. Si au
ıtraire on ne cultive le chanvre que pour en
e des toiles d'un usage ordinaire, on le laisse
er épais ; par ce moyen les tiges étant plus fines
plus pliantes donnent des fils plus fins.

Vers le mois de Juillet, lorsqu'on apperçoit
les pieds de chanvre qui portent les fleurs à
nines, que nous avons appellés *mâles* & que
paysans appellent improprement *femelles*, lorsqu'on
apperçoit, disons-nous, que ces pieds de-
nnent jaunes par le haut, & blancs vers les
nes, qu'on juge que la poussiere des étamines
te dissipée a eu le tems de féconder les fruits ;
arrache ce chanvre mâle brin à brin. Il ne
rroit rester plus long-tems sur pied sans pré-
ice. Le *chanvre femelle* ne s'arrache qu'un
is après, ou même plus, afin de donner à la
ine le tems de mûrir.

Lorsque le *chanvre femelle* est arraché, on le
par faisceaux & on le fait sécher au soleil ; on
at ensuite pour en tirer la graine. Comme ce
nvre femelle reste plus long-tems en terre &
il reçoit par conséquent plus de nourriture,
il qu'il donne est plus gros & plus fort ; le
nvre mâle qu'on cueille le premier, donne
fils plus fins & est le plus estimé pour faire
toile.

Le chanvre étant arraché, on le fait *rouir*. Pou
cet effet après avoir coupé la tête & les racine
qui ſont inutiles, on l'entaſſe en bottes, on me
ces bottes dans une mare expoſée au ſoleil; &
on les charge de pierres pour qu'elles plongen
entiérement dans l'eau. Il eſt expreſſément dé
fendu par l'ordonnance des eaux & forêts, d
mettre rouir le chanvre dans les eaux courante
qui peuvent ſervir de boiſſon; car l'eau dan
laquelle on macere le chanvre devient un trè
dangereux poiſon pour ceux qui en boivent, &
les antidotes les plus excellens, même donnés
tems, ont bien de la peine à y remédier.

L'effet de l'opération que l'on appelle le *roui*
conſiſte à diſſoudre une ſubſtance gommeuſe, qu
attache à la tige les fils de l'écorce; ce qui donn
enſuite la facilité de les détacher aiſément. Si o
laiſſe le chanvre rouir trop long-tems, il ſe pour
rit & le fil en eſt plus foible, s'il y reſte tro
peu, on ne peut pas le travailler aiſément.

Il eſt plus avantageux de faire cette opératio
lorſque le chanvre eſt encore verd, & que le
ſucs circulent encore, que d'attendre qu'il ſoi
ſec. Lorſqu'il eſt verd, il ne faut que trois o
quatre jours pour le faire rouir; mais ſi on l
laiſſe ſécher auparavant, il faut huit ou dix jours
& la qualité du fil en eſt un peu altérée.

Lorſque le chanvre a été bien *roui* on le lave
& on le fait ſécher, ou au ſoleil ou dans un ſé
choir. On le prend poignée à poignée, & o
l'écraſe ſous une machine très-ſimple faite expre
& qu'on nomme *maque*. Une piece de bois mo
bile eſt attachée d'un bout par le moyen d'un

rniere ſur une autre piece de bois qui eſt
; on rabat par l'autre bout cette piece mo-
ſur le chanvre : toute la *chenevotte*, qui eſt
artie ligneuſe, s'en va par éclats ſous les coups,
l ne reſte à la main de l'ouvrier que la filaſſe,
t-à-dire, les fils de chanvre, détachés de toute
ongueur de la tige.

a *filaſſe*, quoiqu'ainſi préparée, contient en-
e beaucoup de parties étrangeres, dont il faut
lébarraſſer. Les uns la battent avec une pa-
e de bois; d'autres comme dans certains en-
its de la Livonie, la font paſſer ſous un grand
leau fort peſant qui eſt mis en mouvement
le moyen d'une roue à eau, & qui tourne
une table ronde avec une extrème rapidité.
fils du chanvre qui a paſſé ſous cette ma-
ie ſe diviſent & ſe ſéparent mieux que par la
niere opération. L'inconvénient de cette mé-
le c'eſt qu'elle fait beaucoup de pouſſiere, qui
ſione aux ouvriers des maladies très-dan-
uſes.

orſque par ces premieres opérations le chan-
a été dépouillé de la partie ligneuſe, on le
ſucceſſivement ſur des eſpeces de peignes
er, les premiers à dents plus groſſes & plus
tées, & les autres à dents plus fines. Par
manœuvre on enleve les fils les plus épais
s plus groſſiers. Ce rebut eſt ce qu'on ap-
l'*étoupe*, avec quoi on fait les meches pour
illerie, & même de groſſes toiles d'embala-
Le chanvre qui reſte a de la douceur, de
lancheur, de la fineſſe; mais il lui faut en-

core des préparations qui font l'ouvrage du *fé-ranceur.*

Telle eft la maniere la plus ordinaire d'opére pour la préparation du chanvre : mais M. Marcandier, qui a fait des expériences réitérées fu cet objet, eft parvenu à perfectionner ces opérations. Quoique le chanvre ait été affez long-tem dans l'eau pour que l'écorce s'en détache aifément, cette écorce eft cependant encore dure élaftique & peu propre à produire des fils affe fins. M. Marcandier a reconnu qu'on peut par venir à leur donner facilement, & fans frais toutes les bonnes qualités qui leur manquent, & épargner beaucoup la peine & la fanté des ou vriers que la pouffiere du chanvre incommod cruellement. Lorfque le chanvre a été broyé & réduit en filaffe, il ne s'agit que de prendr cette filaffe par petites poignées, de la mettr dans des vafes remplis d'eau, & de l'y laiffer plu fieurs jours, ayant foin de la frotter & de l tordre dans l'eau fans la mèler. Cette opératio eft comme une feconde efpece de rouiffage ; l chanvre acheve de fe décharger de fa gomme qui colloit encore les fils. On le tord, on le lav bien à la riviere, on le bat enfuite fur une plan che, & on le lave de nouveau. Le chanvre pour lors un bel œil clair, tous les fils font dé tachés les uns des autres ; & ce chanvre ain préparé égale le plus beau lin, & ne donne qu'u tiers d'étoupe. Plufieurs expériences ont appr que par cette opération le chanvre le moins pri peut acquérir des qualités qui l'égalent à celui q eft regardé comme le plus parfait.

près cette opération on remet le chanvre au
nceur pour en tirer les fils les plus fins, qui
ıissent alors, pour ainsi dire, autant de fils de
: le féranceur le travaille facilement & n'est
exposé à cette poussiere si dangereuse. L'étou-
ui sort de ce chanvre ainsi préparée donne
matiere fine, blanche & douce, dont on
faire en la cardant une *ouatte* qui vaut mieux
les ouattes ordinaires; on peut même en la
t en faire de très-bon fil.

e chanvre ayant reçu ses apprêts on le met
asse quand il doit être envoyé aux corderies;
ien on le met en cordon s'il est fin & destiné
le filage & pour le tisserand.

orsqu'on forme ce qu'on appelle *une queue de*
vre, on met toutes les pattes d'un côté, &
extrêmité s'appelle *la tête*; l'autre extrêmité
n appelle *le bout* ou *la pointe* n'étant com-
que de brins déliés ne peut être aussi grosse
la tête. On juge que le chanvre est bon,
d cette queue va en diminuant uniformé-
de la tête à la pointe, & qu'elle est encore
garnie aux trois quarts de sa longueur. En-
n regarde comme le meilleur chanvre celui
st fin, moelleux, souple, doux au toucher,
fficile à rompre.

s provinces qui en fournissent le plus sont
sse Normandie, la Bretagne, la Picardie,
hampagne, la Bourgogne, le Perche, le bas
phiné, le Lyonnois, le Poitou, l'Anjou, le
e, le Nivernois, le Gâtinois & l'Auvergne.
ays du Nord en fournissent aussi beaucoup,
lui d'Italie est très-estimé.

Le chanvre est exempté de tous droits d'entr
par arrêt du 12 Novembre 1749, ainsi que d
droits de sortie lorsqu'il passe dans les provinc
réputées étrangeres.

Les chanvres provenant du crû du royaum
de France ne peuvent sortir qu'avec permission
suivant l'article 6 du titre VIII. de l'ordonnan
de 1687, confirmé par autre du 23 Juin 1722

La communauté des chanvriers est très-ancie
ne. En 1666 elle a obtenu de nouveaux statut
& une nouvelle forme de gouvernement. E
n'est plus guere composée que de maîtresses, q
ne peuvent avoir d'apprenties sans tenir boutiq
ouverte pour leur propre compte. Les jurées
la communauté sont au nombre de quatre, q
sont élues deux chaque année.

Les maîtresses ne peuvent avoir qu'une appre
tie à la fois, & doivent l'obliger au moins po
six ans.

L'apprentie aspirante à la maîtrise doit fa
chef-d'œuvre, dont néanmoins la fille de m
tresse est exempte.

Aucune apprentie ou fille de boutique ne pe
entrer au service d'une nouvelle maîtresse, à moi
que la boutique de celle où elle entre ne s
éloignée de douze ou treize boutiques de ce
d'où elle sort, & cela parce que toutes les bo
tiques de ces sortes de marchandes sont dans u
des halles de Paris, & toutes attenantes les un
des autres. Il y a à Paris quarante-cinq maît
ou maîtresses de cette communauté.

CHAPELIER. Les ouvriers qui font les c
peaux s'appellent chapeliers. Pour faire les c
pea

x on se sert du poil de castor, de lievre, & ıpin, &c. & de la laine vigogne & commu- Le castor vient du Canada en peaux : il en t aussi de Moscovie. La vigogne la plus belle t d'Espagne en balles.

n distingue ordinairement deux poils à la de castor, le gros & le fin. On enleve d'a- le gros poil, le fin y reste attaché. Cette ation se fait par une ouvriere appellée *arra- se*. Pour arracher, on pose la peau sur un alet semblable à peu près à celui des cha- eurs & des mégissiers. Quand la peau est sur ıevalet, on prend un instrument appellé , qui est un couteau à deux manches. L'ou- e n'appuie son couteau sur la peau que mol- nt, en observant de faire avec sa plane un mouvement circulaire à chaque reprise : opération se fait à rebrousse-poil.

uand la peau est planée, une ouvriere ap- e *repasseuse*, prend un petit couteau appellé *au à repasser*, & exécute à rebrousse poil es bords de la peau, ce que la planeuse n'a aire avec la plane. Pour cet effet, elle saisit oil entre son pouce & le tranchant du cou- , & d'une secousse elle arrache le gros sans ouper. La *repasseuse* étant obligée d'appuyer ent le pouce de la main dont elle tient le eau contre son tranchant, elle couvre ce t d'un bout de gand qui l'empêche de ouper : ce bout de gand s'appelle un *pou-*

e gros poil qu'on arrache, tant à la plane, u couteau, n'est bon à rien : les selliers l'ache-

tent quelquefois, quoique l'uſage leur en ſoit d
fendu. Quand les peaux ſont *planées* & *repaſſée.*
des ouvrieres appellées *coupeuſes* les battent av
des baguettes pour en faire ſortir la pouſſiere
& même le gravier. Tout ce que nous avons d
juſqu'à préſent ne regarde que les peaux
caſtor.

Après que ces peaux ont été battues, on l
livre à un ouvrier qui les *rougit. Rougir* les peaux
c'eſt les frotter du côté du poil avec une broſ
rude qu'on a trempée dans de l'eau forte coup
à peu près moitié par moitié avec de l'eau. Quan
les peaux ſont rougies, on les porte dans d
étuves, où on les pend à des crochets deux
deux, poil contre poil. Au ſortir de l'étuve, l
coupeuſes les humectent un peu du côté de
chair, avec un morceau de linge mouillé. E
ſuite la coupeuſe prend l'inſtrument appellé *ca*
relet, qui eſt une eſpece de carde quarrée trè
fine, & elle la paſſe ſur la peau pour en démêl
le poil, ce qui s'appelle *décatir*. Quand la co
peuſe a carrelé ſa peau, elle ſe diſpoſe à la co
per; en conſéquence elle a un poids d'envir
quatre livres qu'elle poſe ſur la peau étendue ſ
une planche à l'endroit où elle va commencer
couper; ce poids fixe la peau, & l'empêche
s'enlever & de ſuivre ſes doigts pendant qu'el
travaille: elle couche le poil ſous ſa main gauc
ſelon la direction naturelle, & non à rebrou
poil; elle tient de la droite le couteau à coupe
Elle poſe verticalement le tranchant de ce co
teau ſur le poil, elle l'appuie & le meut en oſc

C'eſt ainſi que le poil ſe coupe : on doit
: attention de le couper raz à la peau.
y a deux eſpeces de peaux de caſtor; l'une
ı appelle *caſtor gras*, & l'autre *caſtor ſec.*
;ras eſt celui qui a ſervi d'habit, & qu'on
rté ſur la peau; plus il a été porté, meil-
il eſt pour les chapeliers. Les peaux de
rs ſecs coupées ſe vendent aux boiſſeliers,
en font des cribles communs, & aux mar-
ds de colle-forte, ou aux bourreliers-bâtiers
n couvrent des bâts communs pour les che-
: celles de caſtor gras, après avoir été cou-
, ſervent aux coffretiers qui en revêtent
offres. Voilà à peu près tout ce qui con-
la préparation du poil de caſtor.
l'égard de la vigogne, on commence par
:her, ce qui conſiſte à ôter les poils groſ-
les nœuds, les ordures, &c. travail qui
t à la main.
ı diſtingue deux ſortes de vigognes, la fine
appelle *carmeline*, & la commune. Ce
les mêmes ouvriers & ouvrieres qui prépa-
le poil de lievre. On diſtingue auſſi deux
de lievre, l'*arrête* & le *roux*. L'arrête eſt
il du dos, le roux celui des flancs. Les
: de lapin ſe préparent par les repaſſeuſes;
eaux étant beaucoup plus minces que celles
ſtor, il ne faut pas les laiſſer repoſer long-
, pour qu'elles s'amolliſſent. Quand le gros
eſt arraché, on les *ſecrette*, c'eſt-à-dire,
ı les frotte avec une compoſition dont nous
ons plus bas, & on les fait auſſi ſécher à
e : enſuite les *coupeuſes* coupent le fin avec

le *couteau à couper*, précifément comme
peaux de caftor. L'année fe partage relativem
aux peaux, en deux faifons, l'hiver & l'été;
peaux d'été ne donnent point d'auffi bonne m
chandife que celles d'hiver.

Lorfqu'on veut faire des chapeaux avec
poil de lapin feul, il y a une préparation p
ticuliere à donner aux peaux. Elle fe donne a
de l'eau forte toute fimple, ou mêlée de quelq
ingrédiens. Ils appellent la liqueur qu'ils
ploient à cet ufage, l'*eau de compofition* :
croit que cette eau de compofition, n'eft au
chofe que de l'eau forte, dans laquelle ils f
diffoudre un peu de mercure. On remarque
les chapeaux de poil de lapin font d'un v
blanchâtre quand on les porte à la teinture.
eft en ufage de *fecretter* pareillement les pe
de lievre avec *l'eau de compofition*, quand o
propofe de faire des chapeaux de ce poil
mêlange. Quand tous les poils font prépa
on les met dans des tonneaux: mais s'ils y
toient trop, ils feroient mangés de vers.
font les différens mêlanges de ces poils &
laines; qui différencient les qualités des chape
Il y a des caftors fuper-fins, des caftors o
naires, des demi-caftors, des fins, des comm
Les fuper-fins font de poils choifis de caf
les caftors ordinaires, font de caftor, de vig
& de lievre; les demi-caftors, de vigogne c
mune, de lievre & de lapin, avec une onc
caftor deftinée à fervir de *dorure* aux a
matieres, c'eft-à-dire, à être mife par-deffu

Comme l'explication de la maniere de f

r chacun de ces différens chapeaux, nous
eroit dans une infinité de redites; nous nous
nerons au détail de la fabrication qui deman-
e plus d'appret, qui est regardée comme la
difficile & la plus composée, & dont les
es ne sont que des abrégés: c'est celle du
peau à plumet.

our fabriquer ce chapeau, on choisit le plus
poil de castor, tant gras que sec: on en
un cinquieme de gras, sur quatre parties
èc. Parmi les quatre parties de sec, il n'y
a que les deux tiers de sécretté, l'autre tiers
'est pas; on ne secrette point du tout le gras.
partage le poil non *sécretté* en deux moitiés,
e pour le fond, l'autre pour la dorure; on
cette derniere moitié à l'écart. Quant à
re moitié, & au reste de la matiere qui
entrer dans la fabrique du fond, on les
ne au cardeur. Le cardeur de poil mêle le
ensemble, le plus exactement qu'il peut
des baguettes, & carde ensuite. Le paquet
é est rendu au maître qui le distribue par
s aux compagnons, selon la force des cha-
x qu'il commande. On fait des chapeaux
is quinze onces jusqu'à trois. La matiere
ibuée par le maître aux compagnons au
r des mains du cardeur, s'appelle l'*étoffe*.
pese à un compagnon deux chapeaux,
sa journée ordinaire: on lui donne une
de dorure, & depuis quatre onces d'étoffe,
u'à huit & davantage. Le compagnon met
dorure à l'écart: quant à l'étoffe de ses

deux chapeaux, il la ſépare moitié par moi
à la balance, il met à part une de ces moitié
il ſépare l'autre en quatre parties à la balanc
puis il *arçonne* ſéparément chacune de ces qu
tre parties.

L'arçon eſt un inſtrument aſſez ſemblable
un archet de violon; il eſt long de ſix à ſe
pieds, & il a une corde de boyau bien bandé
qui étant agitée avec la main par le moy
d'un petit morceau de bois que l'on nomme
cloche, fait voler l'étoffe ſur une claie. Dans
manœuvre de l'arçon, après qu'on a placé l'éto
ſur une claie, on commence par la bien battr
on place la perche dans l'étoffe, & on y chaſſe
corde, de maniere qu'elle y entre & en reſſort
on continue juſqu'à ce que l'étoffe ſoit bien c
verte, & que les cardées ſoient bien effacé
On travaille à l'arçon les *capades*: on ente
par capade, une certaine étendue de laine ou
poil que l'on a formée par le moyen de l'arço
Un chapeau doit être compoſé de quatre ca
des. Quand les *capades* ſont finies, on pre
l'once de dorure & on l'*arçonne*, après quoi
la partage à la balance en deux parties égale
de chacune deſquelles on fait deux petites ca
des. Cela fait, *on marche les capades au baſſi*
pour cet effet on a une *feutriere*; c'eſt-à-dir
un morceau de bonne toile de ménage qu'
mouille uniment avec un goupillon: on poſe
capade ſur la feutriere, on la couvre d'un p
pier un peu humecté, on met une autre ca
de ſur ce papier qui la ſépare de la premier
ces deux capades ſont *tête* ſur *tête*, *arrête* l

e. Après que les capades ont été marchées
à deux, on enleve une des capades avec
apier qui la séparoit de l'autre qu'on laisse
la feutriere, & qu'on couvre d'un papier
, qui a à peu près la forme hyperbolique.
pose la feutriere sur le sommet de ce pa-
qu'on appelle un *lambeau*, à trois doigts de
:e de la *capade* qui est sur la feutriere; on
lle un peu le haut du *lambeau* & la tête de la
le & on couche sur le *lambeau* la partie de la
le la capade qui excede le sommet de ce papier.
couche aussi l'excédant des deux aîles de la
le sur les côtés du *lambeau*, d'où il s'ensuit
mment qu'il s'est formé deux plis au moins
capade en quelque endroit, l'un à droite
utre à gauche du sommet du lambeau:
ce qu'on appelle *former les croisées*. Il faut
:r ces plis, & tâcher que le lambeau soit
assé exactement sur toute sa circonférence
'excédant de la capade sur lui, sans qu'il y
e plis nulle part.

uand ces plis sont bien effacés, on prend
utre capade, & on la pose sur le lambeau
a premiere tient embrassé, & ensuite on for-
es croisées. Quand ces croisées sont for-
, on déplie & on forme les mêmes croi-
ensuite on *suit* les croisées, c'est-à-dire,
n fait ensorte que tout l'espace de la feu-
: soit partagé en quatre bandes paralleles & de
e hauteur. Quand on a suivi les croisées,
éplie les trois grands plis paralleles, on
:e la feutriere, on ouvre les capades, on
e lambeau d'entr'elles avec deux papiers

des côtés; on les *décroiſe*; après le décroiſem
elles doivent avoir la même figure. Quand
a ſuivi ces croiſées, on déplie la feutriere,
ôte les *lambeaux*, & on décroiſe les *quatre*
pades de maniere que les deux plis des deux
nieres capades qui ſont ſur les côtés en deho
ſe trouvent ſur le milieu en dehors, & que
deux rendoubles ou plis des deux premieres
ſont ſur le milieu en dedans ſe trouvent ſur
côtés en dedans de l'appareil; puis on ef
les plis des rendoubles des deux dernieres
pades: on arrondit tout l'appareil du côté
l'arrête. Tout cet appareil des quatre capa
s'appelle alors *un chapeau baſti au baſſin.* O
laiſſe ſur la feutriere, on l'ouvre, & on reg
de en dedans au jour les endroits qui paroiſ
foibles, afin de les *étouper*, c'eſt-à-dire, les
garnir d'étoffe. On retourne le chapeau ſans
ſus deſſous, en tous ſens, afin d'étouper p
tout. L'étoupage ſe forme à l'arçon, ſe bat,
ſe rogne comme les capades, excepté qu'on
lui donne aucune figure, & qu'il ne ſe mar
qu'à la carte, non plus que la dorure. Qu
le chapeau eſt étoupé d'un côté, on reme
lambeau dedans, puis on retourne le tout ſ
deſſus deſſous, & on étoupe l'autre côté.

C'eſt en marchant & feutrant l'étoffe qu
l'étoupe aux endroits les plus foibles, enſ
qu'on lui donne une égale force par-tout.

Quand le *feutre* eſt achevé, on le met
foule. L'attelier de la foule eſt composé prin
palement d'une chaudiere qui peut conte
quatre ou cinq ſeaux d'eau, d'un fourneau c

nit ſous la chaudiere, & de pluſieurs fouloi-
s ſcellées en pente au tour du maſſif de plâtre
ii ſoutient la chaudiere. Ces fouloires ſont des
eces d'étaux à boucher ſur leſquels les ou-
iers foulent les chapeaux. On appelle un four-
au qui a pluſieurs compagnons, une *batterie*.
Pour fouler les chapeaux, on les trempe, &
ême quelquefois on les fait bouillir quelque
ns dans l'eau de la chaudiere, où l'on a fait
paravant délayer de la lie de vin en maſſe,
le que la préparent & la vendent les vinai-
iers; enſuite avec un morceau de bois rond,
intu par les deux bouts & élevé par le milieu
forme de gros & long fuſeau, on les roule
r la *fouloire*; ce qu'on renouvelle à pluſieurs
priſes, juſqu'à ce qu'ils ſoient parfaitement
ulés: cet inſtrument s'appelle un *roulet*. C'eſt
ſort r de la foulerie que le chapelier *dreſſe le
utre*, c'eſt-à-dire, qu'il l'enfonce, & qu'il lui
nne la figure de chapeau, en le mettant ſur
ie forme de bois pour en faire la tête.
Outre cette forme de bois, il faut encore
ois ſortes d'inſtrumens pour dreſſer un cha-
au: l'*avaloire*, le *choque* & la *piece*. L'avaloire
moitié de bois & moitié de cuivre ou de
, & ſert à faire deſcendre la ficelle au pied
la forme. Le choque eſt une feuille de cuivre
l'épaiſſeur de deux lignes, recourbée par un
ut pour en faire le manche, & ceintrée de
utre; on paſſe légérement la courbure du cho-
e de haut en bas ſur toute la ſurface de la tête
chapeau, afin de lui faire prendre la forme
effaçant les plis: & la piece enfin, eſt une

ſorte d'outil fait de cuivre avec un manche (
même métal, qui ſert à unir les bords du ch
peau.

Le chapeau dreſſé & hors de deſſus ſa form
ſe met ſécher à l'étuve, pour être enſuite *pon*
avec la pierre ponce, ou *robé* avec la peau (
chien marin, ce qu'on a imité en France d
Anglois: cette façon rend les chapeaux plus fi
que celle à la ponce.

Après avoir poncé, on prend une broſſe ſ
che qu'on paſſe par-tout, tant pour enlever
que la ponce a détaché, que pour adoucir l'o
vrage; on a enſuite un peloton quarré oblong
rembourré de gros poil de caſtor, & couve
d'un côté de drap, de l'autre de panne; on pa
ce peloton par-tout. Quand le chapeau eſt *pel*
tonné, on marque avec de la craie ſon poid
& s'il eſt doré ou non: puis l'ouvrier rend
chapeau au maître, qui l'examine avant q
de l'envoyer à la teinture.

Nous allons maintenant dire comment on f
à un chapeau un plumet, quand on y en ve
un. Quand on a foulé au roulet & à la mai
au point que le chapeau n'a plus qu'un pou
à rentrer, on l'égoutte comme s'il étoit achev
& on le *flambe* du côté du plumet. Pour c
effet on a un morceau de bois ſec, ou un p
de paille allumée, au deſſus de laquelle on pa
la partie qu'on veut flamber: cette flamme br
le un peu le poil. On choiſit, pour former
plumet, du poil de caſtor non ſecretté, le pl
long qu'on peut trouver; on en fait à l'arço
les uns huit pieces, les autres douze. Les p

s ſe marchent ſeulement à la carte, c'eſt-à-di-, qu'on applique la *carte*, qui eſt une peau parchemin, ſur la capade : quand toutes les ꞉ces ſont placées ou priſes, on leur donne une uple de croiſées reglées dans une *chauſſe*, qui un ſac de toile neuve, dont le dedans eſt rni de toile de crin, puis on retourne le cha-au, & l'on met en dedans les pieces qui for-꞉nt le plumet.

Paſſons maintenant à la teinture. La chaudiere s chapeliers eſt très-grande : il y en a où il ut tenir juſqu'à douze douzaines de chapeaux, ›ntés ſur leur forme de bois. La teinture eſt mpoſée de bois d'Inde, de noix de galle, de uperoſe & de verd-de-gris. Le chapeau y ant bouilli quelque tems, on l'en retire pour laiſſer teindre à froid, ce qu'on fait à pluſieurs ›riſes aux uns plus qu'aux autres, ſelon que chapeaux ont plus ou moins de peine à ꞉ndre la teinture. La teinture achevée, le cha-ıu ſe relave avec de l'eau claire, ſe frotte avec broſſes de poil de ſanglier, & ſe remet à uve pour le ſécher. Quand il eſt bien ſec on donne un luſtre avec de l'eau claire, pour préparer à l'*apprêt*. On appelle *apprêt* la colle e l'ouvrier met au chapeau pour l'affermir. tte colle ſe met avec une broſſe de poil de ıglier; & quand le chapeau eſt *encollé*, on le ꞉t ſur une plaque de fer ou de cuivre, ſous uelle eſt un fourneau où l'on allume un feu édiocre de charbon.

Quand le chapeau eſt ſuffiſamment chaud,

on frappe doucement ſur ſes bords avec le p
de la main pour incorporer l'apprêt dans le fe
tre. Quand l'apprêt eſt bien incorporé, on
ſert encore du carrelet, mais légérement; e
ſuite on laiſſe ſécher le chapeau, après quoi
l'*abat ſur le baſſin*, c'eſt-à-dire, qu'on en a
platit les bords, & on y fait ce qu'on appe
le *cul du chapeau.* Ces deux façons ſe donne
ſur le baſſin chauffé conſidérablement, ſm
où l'on met d'abord une feuille de papier & p
deſſus le papier une toile, pour empêcher q
le chapeau ne ſe brule. Quand la toile a u
moiteur aſſez chaude, on y place le chapeau
plat ſur ſes bords. Pour faire le cul, il ne fa
que renverſer le chapeau ſans deſſus deſſou
& le tourner ſur ſa forme comme on l'a tour
ſur ſes bords.

Quand toutes ces façons ſont finies, on
broſſe, & on le luſtre ordinairement avec
l'eau claire & pure, quelquefois avec de l'e
de noix de galle, puis on l'arrondit avec d
ciſeaux. Chaque fois qu'on veut nettoyer un ch
peau pour le montrer à l'acheteur qui le ma
chande; après qu'on l'a broſſé avec des broſ
ordinaires, on le pare avec une pelote ou p
loton de tripe blanche, ce qu'on appelle au
luſtrer un chapeau. La tripe eſt une ſorte d'éto
fe veloutée, dont ſont ordinairement compo
les pelotons des chapeliers: mais quand on
ſert de ces pelotons, le luſtre eſt ſec, & n
pas liquide.

Les Anglois nous fourniſſoient autrefois d

ıeaux de caſtor ; mais les droits qu'on a mis
ıs & encore plus la ſupériorité que nos cha-
rs ont acquiſe dans la fabrique de leurs cha-
x, ont entiérement fait tomber cette bran-
d'exportation Angloiſe.

a manufacture des chapeaux de caſtor eſt très-
idérable en France, & ſur-tout à Paris, d'où
en fait des envois non-ſeulement dans tou-
es provinces du royaume, mais encore dans
ays étrangers.

e Roi avoit ordonné d'abord qu'il ne fût fait
de deux ſortes de chapeaux, ou caſtor pur,
ine pure; mais cette ordonnance fut modi-
& il fut permis de fabriquer des chapeaux
ifférentes qualités. On penſe que les cha-
x ne ſont en uſage que depuis le quinzie-
iecle. Le chapeau avec lequel le Roi Char-
VII. fit ſon entrée publique à Rouen, l'an-
1449, eſt un des premiers dont il ſoit fait
ion dans notre hiſtoire. Ce fut ſous le regne
e Prince que les chapeaux ſuccederent aux
erons & aux capuchons. Ils furent défendus
eccléſiaſtiques ſous des peines très-grieves.
lorſqu'on proſcrivoit, pour ainſi dire, en
ce les têtes eccléſiaſtiques qui oſoient ſe cou-
d'un chapeau, il y avoit long-tems qu'on
ortoit impunément en Angleterre. On dit
n Evêque de Dole, plein de zele pour le bon
e ; & contre les chapeaux, n'en permit l'u-
qu'aux chanoines, & voulut que l'office di-
fût ſuſpendu à la premiere tête coëffée d'un
eau qui paroîtroit dans l'Egliſe. Il ſemble

cependant que ces chapeaux ſi ſcandaleux n'
toient que des eſpeces de bonnets, d'où ſo
venus les bonnets quarrés de nos eccléſia
ques

La communauté des chapeliers date ſon o
gine de 1578 : elle eſt gouvernée par quatre j
rés. Pour être admis à la maîtriſe il faut av
fait cinq ans d'apprentiſſage; quatre ans de co
pagnonage, & chef-d'œuvre. Il n'y a que les f
de maîtres qui ſoient exempts de ces épreuves. (
corps eſt diviſé en marchands & en fabrican
les marchands ; en marchands en neuf & m
chands en vieux, & les fabricans en chapeli
proprement dits & en teinturiers. Il y a aujo
d'hui à Paris trois cents vingt-deux maîtres c
peliers.

CHARBONNIER. Le charbonnier eſt l'o
vrier qui fait le charbon de bois dans les forê
On ſe ſert pour cela de moyennes branches d'
bres qu'on coupe d'une certaine groſſeur, & o
dinairement de la longueur de deux pieds
demi ; on les arrange en pyramide dans u
foſſe ronde, large & peu profonde, que l'
couvre de terre avec attention ; on a ſoin
laiſſer à la foſſe une petite ouverture pour y m
tre le feu, & on la bouche enſuite, afin q
l'air venant à manquer, le bois reſte en bo
conſiſtance de charbon : cette opération ne d
ſe faire que lorſqu'on juge le bois aſſez c
ſumé.

Les meilleurs bois pour faire le charbon ſ
le chêneau ou jeune chêne, le charme & le

e: le bois blanc y eſt très-peu propre, , quoi-
ı'il ne s'y emploie que trop ſouvent.

On fait une eſpece de charbon avec le char-
ın foſſile, en enflammant cette ſubſtance dans
s fourneaux, & en l'éteignant dans l'eau :
r ce moyen on fait diſſiper une matiere ſul-
reuſe qui répand une mauvaiſe odeur, c'eſt
urquoi on l'appelle *charbon déſulfuré* ; il eſt
ur lors plus aiſé à allumer ; il répand beau-
up moins de fumée ; il devient plus ſonore &
ıs brillant.

Le charbon de bois eſt d'une néceſſité abſo-
: pour l'exploitation des mines de fer ; on a
me remarqué que différentes eſpeces de char-
n adouciſſent le fer, tandis que d'autres l'ai-
ſſent. Le charbon de bois dur donne beau-
ıp plus de chaleur, mais il pétille davantage.
s charbons de bois tendre, comme le bou-
u, le tremble, le peuplier, le tilleul, le pin,
pétillent point, & ils adouciſſent les métaux.
ı veut auſſi que le charbon de bois blanc ſoit
s propre pour faire de la poudre à canon :
ſentiment eſt généralement adopté par l'artil-
e, mais il paroît mal fondé : *voyez poudrier*.
emploie auſſi le charbon de bois blanc pour
ir les métaux, & pour faire des crayons aux
ſinateurs.

On abat le bois qu'on deſtine à faire du char-
n dans la même ſaiſon que tous les autres
is ; c'eſt-à-dire, depuis celle où les feuilles
nbent, juſqu'au mois d'Avril.

Le gros bois ne ſeroit point convenable pour
re du charbon, parce que la ſuperficie en ſe-

roit consumée avant que le centre des buch
fût réduit en charbon : pour éviter cet inco
vénient on seroit obligé de le fendre ; mais to
le monde préfere le charbon de jeune bois
de rondin : enfin le bois trop vieux feroit
très-mauvais charbon.

Le bois n'est pas propre à faire du charb
quand il est trop humide, parce qu'alors sa se
jette une fumée humide qui dérange les ter
dont on couvre les fourneaux ; & les meille
charbonniers ne peuvent empêcher qu'il ne re
quantité de fumerons. On perd un quart
charbon quand on cuit le bois trop verd. Q
tre mois d'été suffisent pour dessécher le me
bois ; il en faut cinq pour dessécher les buc
retendues.

Les bucherons observent la longueur de de
pieds & demi, ou trois pieds, dans la co
du bois destiné à faire le charbon. Ils doiv
s'attacher à couper les branches de bien pr
pour qu'il ne reste point d'ergots qui empêc
roient de bien arranger le bois dans le fo
neau. Le bois étant ainsi débité, on le disp
en cordes de huit pieds de long sur quatre
haut.

Les charbonniers appellent le lieu où ils
seyent leurs fourneaux *place à charbon*, *foss*
charbon, ou *faulde.* Ils nomment *fourneau* la
de bois quand elle est arrangée ; & quand
n'est que commencée, c'est une *allumelle.* C
le charbon, c'est bruler le bois au point o
doit l'être pour en faire du charbon.

Les ouvriers placent leur faulde à côté des
des autant qu'il leur eſt poſſible, & ils choi-
ent un endroit un peu élevé, afin que s'il ve-
t à pleuvoir, l'eau ne s'écoulât pas ſous le
rneau. Il faut que le terrein ne ſoit ni pier-
x, ni ſableux, ou bien que l'on y ait déja
:. L'ordonnance veut que les places où l'on
t cuire le charbon ſoient marquées par les
ciers des eaux & forêts, & qu'elles ſoient
gnées des endroits garnis de bruyeres, pour
er les incendies.

Quand on a choiſi la place, on commence
la nettoyer ; enſuite le charbonnier plante
milieu, dans l'axe du fourneau, une eſpece
mât de douze à quinze pieds de hauteur, gros
me la jambe par en bas, & il met tout au-
r de cette piece un petit tas de bois ſec, fa-
à allumer.

Le maître charbonnier charge ſon fourneau,
dis que les ouvriers approchent le bois : il
rand ſoin, comme nous l'avons dit, de met-
des morceaux bien ſecs autour du mât. Les
its inférieurs des bâtons ſont appuyés par
e, & les bouts ſupérieurs contre le mât,
forme de plan incliné. Quand il a formé cette
miere enceinte, il en forme pluſieurs autres,
obſerve de laiſſer à l'extérieur, & tout le long
l'épaiſſeur de chaque enceinte, un eſpace
ge de cinq à ſix pouces qui n'eſt point rempli
les bâtons verticaux, de ſorte que le vuide
ne enceinte étant toujours vis-à-vis d'un autre,
puis la circonférence de la derniere, juſqu'au
ntre du fourneau, il reſte une eſpece de canal

qui s'étend jusqu'au bois sec qui est au pied
cette perche ou mât, & qui sert de foyer p
porter le feu au centre du fourneau, & c'e
cet endroit seul que l'on met le feu. Lorsqu'
a formé toutes ces différentes enceintes, & qu
les remplissent un espace de cinq à six pieds
diametre, on éleve sur le premier lit un seco
étage qu'on nomme *l'éclisse.*

Le troisieme lit, qu'on nomme le *grand ha*
se forme comme les deux premiers. On en él
un quatrieme qu'on appelle le *petit haut*, & qu
quefois un cinquieme. On continue ainsi jusq
ce que le terrein destiné au fourneau soit remp
& que le tout représente un cône tronqué, t
miné par une calotte.

Lorsque le fourneau est dressé, il faut le *boug*
c'est-à-dire le couvrir de terre & de cendre. De
charbonniers piochent la terre qui environne
fourneau, & un autre prend de la terre un p
humide, & l'applique sur tout l'extérieur
cône formé par l'arrangement des morceaux
bois : il faut que l'extérieur du fourneau soit
tiérement couvert d'une couche de terre de tr
ou quatre pouces d'épaisseur, excepté un esp
d'un demi-pied de diametre à son somme
près l'extrêmité supérieure du mât. On ne
point de terre en cet endroit, pour détermi
le feu à se porter dans l'axe du fourneau.

Pour mettre le feu au fourneau, on insi
par le foyer des branchages secs ; & aussi-
què ces matieres sont embrasées, il s'établit
courant d'air qui entre par l'ouverture qu'o
ménagée à la couche inférieure du fourneau,

prend ſa route le long du mât. Il ſort par
ıverture ſupérieure une fumée épaiſſe, blanche
ıqueuſe : une partie de l'humidité du bois ſe
ipe avec la fumée, & l'autre s'imbibe vrai-
ıblablement dans la terre, car on remarque
ɜlle devient un peu humide. Pendant la durée
cette circulation, le feu ſe porte d'étage en
;e, tant qu'il reſte de l'ouverture au haut du
:neau. Le charbonnier juge qu'il eſt tems de
ıer l'ouverture ſupérieure, lorſque le mât eſt
ſumé ; la diminution de la fumée le lui prouve.
ır lors il monte au haut du fourneau avec
échelle, ſans courir aucun riſque, & jette
lques paniers de charbon pour entretenir le
ıer qui eſt au centre : il bouche enſuite avec
ntion les deux ouvertures, de peur que l'air
ant par en bas, ne fît crever la couver-
ɜ.

l eſt néceſſaire que le charbonnier ſoit toujours
ıaître de ſes opérations, & qu'il puiſſe aug-
ıter ou diminuer à ſon gré l'action du feu.
r cet effet il fait des trous de diſtance en
ınce avec le manche de ſa pelle, dans les
roits où il a envie de porter le feu. Quand
ɔurneau s'affaiſſe également, on juge que la
:ibution du feu ſe fait bien.

Jn grand fourneau de charbon eſt ordinai-
ent en feu ſix à ſept jours, & un petit trois
quatre. Les fourneaux où on a éteint le feu
ſont pas la moitié ſi élevés qu'après avoir été
ıgés.

Quand le feu eſt entiérement éteint, les char-
ıniers découvrent le charbon pour accélérer

ſon refroidiſſement. Un ouvrier, muni d'un teau garni de longues dents de fer, qu'on nom *arc*, enleve la plus grande quantité de la te qui recouvre le fourneau : un ſecond ouvr ſurvient, qui ôte avec un rable de bois la te ſeche, juſqu'à ce que le charbon paroiſſe, ſa pourtant le découvrir tout-à-fait. Enfin, po éviter que le fourneau ſe rallume, ce qui ar veroit pour peu qu'il y reſtât de feu, un tr ſieme ouvrier reprend avec une pelle la terre vient d'être ôtée; & la rejette ſur le fournea par ce moyen ils ne courent aucun riſque, le charbon ſe refroidit plus vîte.

Le charbon qui n'eſt pas aſſez cuit a une co leur griſâtre : il produit une flamme blanch ſe rompt difficilement, & brule comme le bo c'eſt ce qui le fait appeller *fumeron*. Au co traire le bon charbon eſt léger, ſonore, en g morceaux brillants, & ſe rompt aiſément. eſtime ſur-tout celui qui eſt en rondin, & n'eſt pas chargé d'une groſſe écorce. Le ch bon ſe conſerve mieux dans les caves que da un endroit ſec.

Quand on eſt aſſuré que le charbon n'eſt p embraſé, & qu'il eſt bien refroidi, on le tra porte dans des fourgons, à ſomme & par ch roi, ou dans des bateaux ſur quelques rivie On ſe ſert volontiers de *bannes* jaugées dans pays de forges; ce ſont des eſpeces de tom raux conſtruits avec des planches légeres. banne contient quatorze, quinze ou ſeize po çons jauge d'Orléans, de deux cents quara pintes meſure de Paris. Quatre cordes de b

ɔduifent ordinairement une banne de charbon : arpent de bois taillis bien garni rend ordi- rement trente-fix cordes de bois, & par con- uent neuf bannes de charbon.

ƆHARPENTIER. Le charpentier eft l'ouvrier a le droit de faire par lui-même, ou de e exécuter tous les ouvrages en gros bois qui rent dans la conftruction des édifices.

Ɔe toutes les différentes conftructions des édi- s, celles de charpente font les plus ancien- , puifque l'origine en remonte à celle du nde. Les premiers hommes ignorans les tré- ; que la terre renfermoit dans fon fein, & connoiffans que fes productions extérieures, perent des bois dans les forêts pour bâtir leurs nieres cabanes, enfuite ils s'en fervirent pour : des bâtimens plus confidérables.

,a charpente eft infiniment utile, principale- ıt en France où l'on n'eft prefque point dans ge de voûter les pieces des appartemens : c'eft i par le fecours de la charpente que l'on conf- : des machines capables d'élever les plus grands eaux, que l'on éleve des ponts, des digues, jettées, &c.

'ous les bois ne font pas bons pour la char- e. Le chêne eft celui qu'on y emploie le volontiers : auffi eft-ce l'efpece de bois le roide, & le moins caffant.

)n doit avoir égard à la qualité du terrein ; eft pas indifférent que l'arbre qu'on veut em- 'er pour la charpente ait crû dans un canton reux, fablonneux, marécageux, ou dans des :s graffes & fortes.

Celui qui vient dans un lieu bas & en mê
tems aquatique ou marécageux eſt plus tend
Il renferme en lui-même trop de parties aqueu
qui s'évaporent facilement, & enlevent avec e
les ſels & les ſoufres qu'elles ont déja affoi
en les délayant par leur abondance.

Ceux qui croiſſent dans un lieu aride & c
louteux ſont ordinairement durs & d'un bon
ploi. Ce ſont les véritables bois de charpen
& on les connoît par le ſciage à une coul
égale, griſe & ſans aucune tache.

A l'égard de ceux qui ſont nourris dans
terres graſſes, ou fortes, ou ſablonneuſes,
participent des deux qualités de foibleſſe ou
force, ſelon que ces terres approcheront de l'
ou de l'autre nature.

Les bois qui viennent dans le fond des fo
ſont inférieurs à ceux qui croiſſent ſur les ri
les derniers participent mieux aux influence
l'air toujours renouvellé en ces endroits.

Le chêne croît avec vigueur pendant cent
il ne croît preſque plus pendant les cent an
ſuivantes, apres quoi il dépérit. Il y a m
des terreins où ces arbres ne profitent plus
où ils commencent à ſe couronner dès l'âg
cent ans. Ainſi l'âge le plus favorable po
coupe de ce qui doit être deſtiné à forme
groſſes pieces, eſt communément depuis cent
juſqu'à ſoixante ans, & pour la charpente
naire depuis ſoixante juſqu'à deux cents.

A l'égard du tems propre pour la coup
arbres, il eſt certain que toutes les ſaiſon
l'année n'y ſont pas indifférentes.

La trop grande abondance de ſeve eſt dan-
euſe, ſi l'on coupe l'arbre dans un tems où
tes les liqueurs ſont exaltées vers les parties
érieures, elles y ſont en trop grande quan-
& peuvent y occaſioner une fermentation
judiciable. C'eſt ſur-tout en Mai & en Août
regne cette aſcenſion de la ſeve & ſon flux
ndant.

l y a un remede contre la trop grande abon-
ice de ſeve qui peut être reſtée dans le bois,
t de le faire flotter avant l'emploi. On doit
erver cependant qu'il ne faut pas le laiſſer
g-tems à flot. L'eſpace de ſix ſemaines eſt le
is long terme.

La fin de Décembre & tout le mois de Jan-
r ſont les tems les plus propres pour l'exploi-
on, encore faut-il avoir égard à la tempéra-
e de la ſaiſon & à la groſſeur & dureté des
res.

Le chêne eſt le bois le plus propre pour la
irpente, mais on y emploie auſſi du châtai-
er, & quelquefois du ſapin. Les charpentes
la plupart des anciens bâtimens ſont faites de
s de chataignier : le ſapin ſert principalement
faire des ſolives. Le bois de charpente doit
e coupé long-temps avant que d'être mis en
ivre, autrement il eſt ſujet à ſe gerſer & à
fendre; il faut qu'il ſoit d'une bonne qua-
é, bien équarri, bien droit, de maniere qu'il
ait peu de *faux-bois* ſur les arrêtes.

Parmi les différentes pieces de charpente qui en-
nt dans la conſtruction d'un édifice, celles
un comble ſont les plus eſſentielles.

La principale piece d'un comble eſt celle q
l'on nomme poutre ou tirant ; les autres ſo
les deux arbalètriers, un entrait, le poinço
deux eſſeliers, les pannes, les taſſeaux, les de
échantignolles, les coyeaux, les plate-form
& le faîtage.

La *poutre* eſt la piece de bois la plus conſid
rable, ſur laquelle ſont appuyés les deux arb
lètriers ; l'*entrait* eſt la partie qui eſt à la ha
teur des pannes & qui ſert à porter le poinço
le *poinçon* eſt la partie qui porte ſur l'entrai
les deux *eſſeliers* ſont les parties qui ſont aſſe
blées ſous l'entrait. Les *pannes* ſont les parties q
portent les chevrons. Les *taſſeaux* ſont les parti
qui ſe trouvent ſous les chevrons. Les *échantignol*
ſont les deux petites pieces de bois placées ſous l
taſſeaux. Les *coyeaux* ſont les deux pieces q
ſont à côté des arbalètriers ; les *plate-formes* ſo
les parties poſées ſur le mur pour porter les ch
vrons ; le *faîtage* enfin eſt la partie qui eſt a
ſemblée dans la tête du poinçon.

Toutes ces différentes parties ſe travaillent av
la *coignée*, la *biſaiguë*, ou *beſaiguë*, la *ſcie* & autr
outils, & s'aſſemblent à *tenons* & *mortoiſes*.

La *coignée* eſt un outil de fer acéré, plat
tranchant, en maniere de hache. La *biſaiguë* e
un inſtrument ſimple, conſiſtant ſeulement e
une barre d'un fer bien acéré de quatre pieds o
environ de longueur, & de deux ou trois lign
d'épaiſſeur. Ses deux extrêmités ſont trancha
tes, mais faites différemment, l'une étant pla
& carrée, de la forme d'un grand ciſeau & aff
tée de même, & l'autre plus épaiſſe & moi

ge, reſſemblant aſſez à l'outil que les menui-
rs appellent *un bec d'âne.* Au milieu de l'outil
un manche ou poignée, auſſi de fer, qui eſt
ıde, mais évidée en dedans d'un pouce &
ni de diametre, & de ſept à huit de longueur.

La biſaigue ſert aux charpentiers pour dreſſer,
ıner & équarrer les bois : ils s'en ſervent auſſi
ır achever les mortoiſes & les tenons après
avoir amorcées & commencées au ciſeau. On
ıt voir ce qu'on entend par tenons & mor-
ſes au mot *menuiſier.*

Avant l'année 1574, il n'y avoit aucune dif-
ence entre ceux qui compoſoient la commu-
ıté des maîtres charpentiers de la ville & faux-
ırg de Paris : tous y étoient égaux, & il
étoit point mention de jurés du Roi ès œu-
s de charpenterie, qui avec les maîtres char-
ıtiers font préſentement cette communauté.
rs, comme il paroît par les anciens régle-
ns, les jurés étoient électifs ; mais Henri III
ayant erigés en titre d'office au mois d'Oc-
re 1574, avec attribution de pluſieurs grands
its & privileges, & cette création ayant été
ıfirmée par grand nombre de ſentences & d'ar-
s du Conſeil ou du Parlement juſqu'en 1644,
ı-ſeulement la premiere forme de cette com-
nauté fut changée, mais les anciens ſtatuts
inrent preſqu'entiérement inutiles. Ce fut ce
obligea la communauté de faire dreſſer de
ıveaux ſtatuts & d'en demander au Roi la con-
nation qui leur fut accordée par lettres-pa-
tes du mois d'Août 1649, enrégiſtrées au Par-
ient le 22 Janvier 1652, & au douzieme vo-

lume des bannieres du Châtelet le 2 Mars ſu
vant.

Dans la communauté des charpentiers, il y
deux ſortes de maîtres, les jurés du Roi,
les maîtres ſimples.

Les uns ne ſont diſtingués des autres qu'en
que les premiers ont cinq ans de réception. L'a
cien de ceux-ci eſt doyen de la communaut
& c'eſt toujours un d'eux qui eſt Sindic :
ſont auſſi chargés excluſivement aux autres
la viſite des bois travaillés ou non travaillés,
de leurs toiſés. Les quatre jurés ſont pris
leur nombre; deux entrent en charge, & de
en ſortent tous les ans.

Le tems d'apprentiſſage eſt de cinq ans, ap
lequel tems l'apprentif peut aſpirer à la m
triſe.

Quant à ce qui concerne les charpentiers
navire, *voyez conſtructeur.*

Il y a aujourd'hui à Paris, ſoixante & d
neuf maîtres charpentiers.

CHARRON. Le charron eſt l'artiſan qui
des carroſſes, des chariots, des coches, fo
gons, litieres, brancards, caleches, berline
caiſſons, trains d'artillerie, haquets, traîneau
& autres voitures ſemblables, ou attirails qu
ſervent.

L'orme, le frêne, le charme; le chêne,
rable ſont les bois les plus propres au char
nage, mais le bois d'orme eſt généralemen
plus eſtimé; on l'emploie à faire les pieces
fatiguent le plus, telles que les jantes des ro
& les moyeux. Et en général on diſtingue le b

charronage en deux sortes, savoir le *bois en* [gr]*ume*, & le *bois de sciage.*

Le bois en grume est celui qui est ou en tron[ço]ns, ou en *billes* comme on dit en quelques [en]droits, c'est-à-dire, qui n'est ni équarri, ni [dé]bité avec la scie, & qui a encore son écorce; [ma]is qui pourtant est coupé de certaines longueurs [co]nvenables aux ouvrages que les charrons en [vo]ulent faire.

Le bois de sciage est celui qui est débité avec [la] scie, & réduit à des épaisseurs convenables. [D]es bois en grume on fait les moyeux, les [ess]ieux, les empanons, les fleches, les jantes, [&] les armons. Les bois de sciage servent à faire [le]s lisoires, les moutons, & les timons.

On choisit pour les brancards de carrosse ou [de] chaises, de jeunes frênes, qui ont depuis six [po]uces jusqu'à un pied d'équarrissage, & qui [so]nt un peu courbés naturellement. Il seroit avan[ta]geux de donner à de jeunes arbres dans les [fo]rêts, les courbures qu'on recherche dans cer[ta]ines pieces pour les ouvrages, tant de char[pe]nterie, que de marine; car les jantes de roues [ou] ces morceaux de bois qui serrent les raies de [la] roue contre le moyeu & en forment le cercle [ex]térieur, sont d'autant plus estimées & d'au[ta]nt meilleures qu'elles sont ceintrées naturelle[m]ent; on voit aussi les carrossiers choisir égale[m]ent pour fabriquer le montant des caisses, les [p]ieces d'ormes qui se présentent un peu chan[to]urnées. Les chênes au contraire destinés pour [fa]ire les rais des roues, ne peuvent être trop [d]roits; car comme leurs fibres font leur effort

de bout en bout, & dans une direction perpe
diculaire, la force de ces fibres ne doit être
térée par aucune courbure. Ce ſont toutes c
obſervations qu'un marchand de bois doit fai
pour diſtribuer ſa marchandiſe ſelon les uſag
auxquels elle convient le mieux.

Le charron ne fait point les corps des ca
roſſes & autres voitures, il n'en fait que l
trains & les roues.

Un train eſt compoſé de deux brancards,
deux liſoires, d'une coquille, de deux conſole
de quatre moutons, deux fourchettes, ſix jant
de double rond, trois traverſes, c'eſt-à-dir
une traverſe de ſuppente, une traverſe de pa
de, & une traverſe de ſupport. Le train eſt e
core compoſé d'une planche de derriere,
quatre taſſeaux, d'un marche-pied, de de
échantignolles, d'une ſellette à l'avant-train
deſſous, de deux armons, de quatre jantes
rond, d'un timon, d'une volée, de deux pa
niers, d'une tringle de marche-pied, & de quat
ou deux roues.

Les deux *brancards* ſont les deux parties eſſe
tielles du train qui prennent d'une liſoire à l'autr
Les *liſoires* ſont deux pieces de bois d'orme pl
cées l'une au deſſus des eſſieux, & l'autre ſo
la coquille pour ſoutenir les brancards. La *coqui*
eſt la piece de bois en forme de coquille ſ
laquelle poſent les pieds du cocher; les *conſol*
ſont les deux parties qui ſoutiennent la coquil
Les *moutons* ſont quatre pieces de bois poſées
bout ſur les liſoires ſur leſquelles le corps du ca
roſſe eſt ſuſpendu; ils doivent avoir ſix pie

t à huit pouces de long, & cinq à ſix pou- de large, ſur trois à quatre pouces d'épaiſſeur. ; *fourchettes* ſont les deux pieces du train de 'ant qui ſont auprès des armons d'où elles ſe arent, & forment une eſpece de fourche, ce leur a donné leur nom. Les *jantes de double d* ſont ſix pieces de bois, qui réunies enſem- forment un cercle qui ſe trouve ſous la co- lle, & ſous la liſoire de devant. La *traverſe ſuppente* eſt une piece de bois qui ſoutient les pentes. La *traverſe de parade* eſt une piece bois ſculptée, qui ſert à orner le train; en- la *traverſe de ſupport* eſt celle qui ſoutient deux brancards.

.a planche de derriere eſt une piece de bois laquelle ſe placent les laquais derriere la voi- :, & qui eſt appuyée ſur deux taſſeaux. Les *'aux* ſont quatre parties dont deux ſervent à porter la planche, & deux la traverſe de pa- :. Le *marche-pied* eſt une planche de bois en is qui va ſe joindre à la planche de derriere. *échantignolles* ſont deux pieces de bois réunies brancards qui ſervent à ſoutenir l'eſſieu des :s de devant; les quatre *jantes de rond* ſont :re pieces de bois formant entr'elles un rond ui ſont aſſemblées à tenons dans les ſix jantes double rond. Le *timon* eſt un morceau de bois ; de neuf pieds, où ſont attelés les chevaux; :s ſépare & ſert à gouverner le carroſſe, ſoit r reculer ſoit pour tourner à droite ou à gau- La *volée* eſt une piece de bois ſupportée ſur deux armons & à laquelle ſont attachés les *niers* de la voiture. Les *palonniers* ſont deux

pieces de bois auxquelles ſont attachés les trai
du harnois ; & enfin la *tringle de marche-pie*
eſt un morceau de bois attaché ſur la coquil
& deſtiné à ſervir d'appui aux pieds du coche

Toutes ces différentes parties ſont aſſemblées
tenons & à mortoiſes. Quant à la ferrure, el
regarde les ſerruriers ou les taillandiers ou l
maréchaux groſſiers.

Les roues doivent être faites de deux ſort
de bois : le moyeu & les jantes doivent être d'o
me, & les rais de chêne. Le *moyeu* eſt la part
qui traverſe l'eſſieu ; les *jantes* ſont les piec
qui forment le cercle extérieur de la roue, q
portent les rais, & qui les ſerrent contre le m
yeu, & les *rais* ſont les morceaux de bois q
portent d'un bout dans le moyeu, & de l'aut
dans les jantes.

Les grandes roues doivent avoir douze rai
& les petites huit ; une grande roue eſt co
poſée de ſix jantes, & une petite de quatre :
aſſemble les jantes, qu'on perce des deux côté
avec des goujons ou chevilles de bois, &
rais dans les moyeux & dans les jantes, à teno
& mortoiſes.

Ce ſont auſſi les ſerruriers ou les taillandi
ou les maréchaux groſſiers, qui ferrent les rou

La communauté des maîtres charrons carr
ſiers de la ville & fauxbourgs de Paris eſt tr
nombreuſe. Son antiquité néanmoins ne va g
res au-delà du regne de Louis XII, & ce fut
Prince qui donna aux maîtres charrons le
premiers réglemens, en les érigeant en corps
jurande, par ſes lettres-patentes du 15 Octo

98. L'usage des carrosses étant devenu très-
nmun par la suite, non-seulement on ajouta
nom de charrons que portoient seul aupara-
it les maîtres de cette communauté, celui de
rossiers qu'ils ont porté depuis; mais l'on fut
ore obligé de renouveller leurs statuts à cause
la diversité des ouvrages que cette invention
it produits parmi ces artisans. Les plus con-
rables de ces nouveaux réglemens composés
partie de ceux de 1498, sont de 1623, ils
obtinrent de Louis XIII, qui leur en ac-
da des lettres-patentes de confirmation au mois
ctobre de la même année.

.a communauté des maîtres charrons de Paris,
composée aujourd'hui de cent quatre-vingt-
ze maîtres; elle a quatre jurés, deux entrent
charge, & deux en sortent tous les ans. Il
avoir été quatre ans apprentif, & quatre
compagnon, avant que de se présenter à la
rise. Les jurés ont droit de visite dans les
iers, & sur les lieux où se déchargent les
de charronage. Les maîtres sont tenus de
quer de leur marque les bois qu'ils ont em-
és.

CHAUDERONNIER. Le chauderonnier est
vrier qui fabrique toutes sortes d'ouvrages
uivre, tels que les chaudieres, chauderons,
onnieres, fontaines, casseroles &c.

es chauderonniers sont divisés en trois clas-
quoiqu'ils ne forment qu'un seul & même
s; les uns sont appellés *chauderonniers gros-*
, & ébauchent & finissent toutes sortes d'ou-
es; les autres sont appellés *chauderonniers*

planeurs, & ne font que planer les ouvrages q
fortent des mains des groffiers ; & les autr
enfin appellés *chauderonniers faifeurs d'inftrumen*
ne font que des cors de chaffe, des trompett
& des timballes.

Le cuivre eft de deux fortes, le rouge &
jaune : *voyez le dictionnaire de chymie.*

Ces deux efpeces de cuivre, font la matie
ordinaire des fontaines, des cuvettes, & d
chaudieres grandes & petites, néceffaires a
teinturiers, & à beaucoup d'autres manufact
res, c'eft auffi la matiere la plus ordinaire
toutes les batteries de cuifine.

Le cuivre rouge par fa grande ductilité s'
longe aifément fous le marteau : il fe met
lame, s'arrondit, fe plie, & prend fans ré
tance telle forme qu'on veut ; mais l'ufage
plus diftingué qu'on en ait fait jufqu'à préfen
eft de l'avoir fait fervir pour les planches de
gravure, qui répand par-tout les ouvrages d
grands fculpteurs & des grands peintres : *vo*
graveur.

Le cuivre jaune, qui par le mêlange de
calamine, eft devenu moins obéiffant au mart
qu'à la fonte, coule aifément dans tous les m
les qu'on lui préfente. Il prend fidélement t
les traits qu'on a voulu lui imprimer ; il four
les peintures des tableaux, les targettes,
charnieres, & toutes les pieces d'une ferrur
délicate, plus connue chez nos voifins que pa
nous.

La plus grande confommation de cuivre
fe faffe en France, eft celui de Suede ; il y e
ordinairen

dinairement par Rouen ; aussi bien que celui
i vient de Hambourg.

Le cuivre qui vient de cette derniere ville est
éparé & à demi façonné pour différens ouvra-
s : c'est celui que les chauderonniers emploient
ur faire divers chauderons.

Les chauderonniers reçoivent le corps des
auderons tout *embouti*, c'est-à-dire, formé com-
: il doit l'être. Ils n'ont pour le perfectionner
'à lui former un bord par le moyen d'un
irteau de bois ou de fer : c'est ce qu'on ap-
lle *rabattre le bord*.

Quand il est bordé, on le plane en le battant
dedans & en dehors avec un marteau de
, pour rendre le cuivre moins cassant. Après
te opération, on le nettoie avec de l'eau forte
de la lie de vin, pour lui donner l'éclat qu'il
it avoir : on y cloue ensuite de chaque côté
ıx petites oreilles de cuivre dans chacune des-
elles on place une ance de fer. Les autres
ces de chauderonnerie se font à peu près de
même maniere ; mais il y en a plusieurs,
mme les fontaines & les casseroles que le chau-
ronnier *étame* avant de les livrer, pour les
rantir de la rouille ou ver-de-gris, auquel ces
èces sont très-sujettes, & qui, comme on le
t, est un poison mortel. Pour faire l'*étamage*,
uvrier commence par racler jusqu'au vif, par
moyen d'un grattoir d'acier, la superficie du
isseau, dans les endroits où il veut l'étamer.
ısuite il le place sur le feu, & lorsqu'il est suf-
àmment chauffé, il le frotte avec de la poix-
sine ; après quoi il y verse un mêlange de deux

tiers d'étain & d'un tiers de plomb, qu'il a so
de tenir tout prêt en fusion. Pour étendre l'ét
mage, on se sert d'une poignée d'étoupes qu
l'on tient à la main, & par le moyen de laquel
on distribue le mêlange avec uniformité sur tou
la surface qu'on veut étamer.

Les plus intelligens d'entre les chauderonnie
s'appliquent à faire des cors de chasse & des tror
pettes.

Le *cor de chasse* n'étoit destiné ancienneme
que pour animer le plaisir de la chasse; mais o
l'emploie dans les symphonies, depuis le cor
mencement de ce siecle, avec beaucoup de su
cès. Il y a de ces instrumens dans tous les ton
depuis le B fa si, qui est le plus haut, jusqu'a
C sol ut, qui est le plus bas. On les accor
même sur le ton qu'on desire, en insinuant da
leur embouchure des cercles de laiton creux
qui augmentent ou diminuent l'étendue du so

L'art du faiseur de cors de chasse consiste pri
cipalement :

1°. A rendre cet instrument le plus léger qu
est possible, en battant le laiton avec un ma
teau, jusqu'à ce qu'il soit presque aussi min
qu'une feuille de papier.

2°. A ménager imperceptiblement l'ouvertu
de cet instrument, de maniere qu'à commenc
de l'embouchure où il ne doit avoir que de
lignes de diametre tout au plus, il s'en trou
à la fin deux pouces près du *pavillon* ou *gra*
entonnoir.

3°. A souder les endroits qui exigent

re avec de l'argent fin, & à contourner le cor
ːc art.

4°. Enfin à donner la juſte proportion à la
ndeur du pavillon, relativement au ton dans
uel le cor de chaſſe ſe trouve fait.

Les principes ne ſont pas les mêmes à l'égard
trompettes; car on leur donne le double de
aiſſeur du métal, & leur diametre eſt preſque
jours égal d'un bout à l'autre, excepté à la
où il s'élargit en forme de pavillon ou d'en-
noir, de même que le cor de chaſſe; mais ce
'illon n'eſt pas ſi grand. Elles ſont compoſées
trois tuyaux longs d'environ deux pieds qua-
pouces; ces tuyaux ſont joints par des demi-
cles creux ſoudés dans l'inſtrument.

On fait des trompettes d'argent, mais elles ne
nent pas mieux que celles de laiton. Si l'on
abrique de ce métal, ce n'eſt que dans la vue
ıgmenter la ſplendeur & l'éclat des cérémo-
; où elles ſervent. Les trompettes d'argent ne
t pas l'ouvrage du chauderonnier, mais de
èvre ou de quelques autres artiſtes qui ne
cupent que de ce genre de travail.

l y a des chauderonniers qui ne s'attachent
ı faire des *timballes*, qui ſont deux eſpeces
chaudieres, ordinairement de cuivre rouge,
vertes en deſſus de peau de bouc, qu'on fait
nner en les frappant avec des baguettes. Cette
u eſt placée ſur un cercle de fer qui entoure
que chaudiere, & qu'on tend plus ou moins
moyen de huit vis de fer. Cet inſtrument
t pas difficile à faire; le tout conſiſte à donner
cercle de fer qui entoure la timballe une juſ-

teſſe parfaite, pour que la peau puiſſe être tend
par-tout également.

On fait auſſi des timballes de cuivre jaune,
même d'argent ornées de très-belles ciſelures.

La communauté des maîtres chauderonni
de Paris eſt très-ancienne, elle avoit des ſtatu
avant le regne de Charles VI, ils ont été conf
més & augmentés par lettres-patentes de Lo
XII du mois d'Août 1514.

Les maîtres peuvent avoir juſqu'à deux a
prentifs, qu'ils ne peuvent obliger pour moi
de ſix ans.

Ils ont deux courtiers qui ſont élus à la p
ralité des voix, & ſont tenus d'avertir les m
tres de l'arrivée des marchands forains. Ils
peuvent être marchands & courtiers enſembl
c'eſt-à-dire, qu'ils ne peuvent rien acheter po
eux des marchandiſes dont ils font le courta
Il eſt défendu à tous marchands forains & a
tres, de vendre dans Paris aucune marchand
du métier de chauderonnerie & batteries, ſi
n'eſt en gros, & au deſſus de la ſomme de
livres. On compte environ 132 maîtres chau
ronniers à Paris.

On donne le nom de *chauderonniers au ſif*
à ces ouvriers d'Auvergne qui courent la prov
ce, & qui vont dans les rues de la ville, ac
tant & revendant beaucoup de vieux cuivre,
qui en emploient peu de neuf.

CHAUFOURNIER. Le chaufournier eſt l'o
vrier qui prépare la chaux vive, en faiſant c
ciner des pierres propres à ſe convertir en chau

is un four ou fourneau pratiqué pour cet ge.

a chaux vive eſt une pierre calcaire qu'on a inée en la faiſant bruler, ou cuire à grand dans une eſpece de four bâti exprès. Cette ux par le mêlange de l'eau & du ſable, ou du ent, forme le mortier qui entre dans la conſ- tion des bâtimens & des édifices de moilon autres pierres. La propriété qu'a le mortier e durcir beaucoup & de devenir à la longue énétrable à l'eau, lorſqu'une fois il a pris de onſiſtance, le rend très-utile pour conſolider nir enſemble les pierres des édifices, les pa- , &c.

orſqu'on eſt aſſuré de la préſence des pierres ires dans une contrée, on ſonge à y conſ- e des fours à chaux. Pour cet effet, on com- ce par jetter des fondemens ſolides, qui em- ſent un eſpace de douze pieds en quarré: leve enſuite ſur ces fondemens la partie de fice qu'on nomme proprement le *four* ou la *elle.* A l'extérieur, la tourelle eſt quarrée, ce qu'une continuation des murs dont on a les fondemens; ces murs doivent avoir une ſſeur capable de réſiſter à l'action du feu qui oit allumer dedans. A l'intérieur, la tourelle figure d'un ſphéroïde allongé, tronqué par deux extrêmités. Elle a douze pieds de hau- , quatre pieds & demi de diametre au dé- hement qui eſt ſur la plate-forme, c'eſt-à- , à la diſtance de neuf pieds au milieu, & pieds au fond. On unit la maçonnerie de re pieds droits avec celle de la tourelle, en

faiſant le rempliſſage convenable au centre d
plancher de la tourelle. On pratique un tr
d'un pied de diametre, qui répond au mili
d'une petite voûte de quatre ou cinq pieds
hauteur, ſur deux pieds de largeur, ouverte d
deux côtés du nord au ſud, traverſant toute
maſſe du bâtiment, & deſcendant au deſſous du n
veau du terrein de ſix à ſept pieds ; on appelle ce
voûte l'*ebraiſoir*. Pour pénétrer dans l'ébraiſoi
on déblaie la terre des deux côtés à ſon entr
en pente douce, & dans une largeur conven
ble, & on éleve toute cette terre en glacis, afin
pouvoir monter facilement au haut de la pla
forme. Depuis le rez de chauſſée juſqu'au ha
de la plate-forme, on pratique une petite po
ceintrée, de cinq pieds de hauteur ſur deux
largeur, pour entrer dans la *tourelle*.

Le four étant ainſi conſtruit, on amaſſe à l'e
tour les pierres qu'on ſe propoſe de convertir
chaux. On choiſit les plus groſſes & les plus d
res, & l'on en forme au centre de la toure
une eſpece de voûte ſphérique de ſix pieds
hauteur, laiſſant entre chaque pierre un interv
le de deux ou trois pouces.

Au tour de cet édifice, on place d'autres pi
res, & l'on continue de remplir la tourelle,
obſervant de placer toujours les plus groſſes
les plus dures le plus proche du centre, &
plus petites & les moins dures ſur des lignes c
culaires plus éloignées, & ainſi de ſuite ; enfo
que les plus tendres & les plus petites, touch
la ſurface convexe de la tourelle. On acheve
comblement de la tourelle avec de petites pier

viron de la grosseur du poing, qui provien-
nt des éclats qui se sont faits en tirant la pier-
de la carriere, ou qu'on brise exprès avec la
sse. On maçonne ensuite en dehors grossiére-
nt la porte de la tourelle à hauteur d'appui;
orte qu'il ne reste plus que le passage d'une
te de bruyere, qui a ordinairement dix-huit
ices en tout sens. On finit ce travail par éle-
autour d'une partie de la circonférence du
bouchement, une espece de mur en pierres
hes du côté opposé au vent.

Les choses étant ainsi disposées, on brule un
rteron ou deux de bruyeres pour *ressuyer* la
re. Cinq ou six heures après, on commence à
uffer en regle: pour cet effet le chaufournier
ose avec sa fourche sur l'âtre de la tourelle, une
zaine de bottes de bruyere; il y met le feu,
orsqu'elles sont bien enflammées, il en prend
treizieme qu'il place à la bouche du four,
qui la remplit exactement. Le feu poussé par
ion de l'air extérieur qui entre par les portes
'ébraisoir, se porte dans la tourelle par la lu-
e pratiquée au centre de son âtre, saisit la
rée placée sur la bouche du four, coupe son
& l'enflamme; alors le chauffeur la pousse
s l'âtre avec son fourgon, l'éparpille, & tout
uite il en remet une autre à l'embouchure du
, qu'elle ferme comme la précédente. Le
atteint pareillement celle-ci & la délie, &
hauffeur avec son fourgon la pousse de même
s la tourelle, & l'éparpille sur son âtre: il
tinue cette manœuvre avec un de ses cama-
es qui le relaie, pendant douze heures ou

environ, jusqu'à ce qu'ils aient consumé douz à quinze cens bottes de bruyeres. On connoî que la chaux est faite, quand il s'éleve au des sus du débouchement de la plate-forme, un côn de feu de dix pieds de haut environ, vif, & san presque aucun mêlange de fumée, & lorsqu'e examinant les pierres, on leur remarque un blancheur éclatante.

Pour lors on laisse éteindre le four : on mont pour cet effet sur la plate-forme, on étend de gaules sur le débouchement, & on répand su ces gaules quelques bourées. Quand le four e froid, on en retire la chaux, on la met dans d tonneaux sous une voûte contigue au four, c peur d'incendie, & on la transporte par charro ou par eau aux lieux de sa destination.

Les qualités essentielles de la chaux, sont d'êt pesante, qu'elle sonne comme un pot de ter cuite, & qu'en la détrempant avec l'eau, la f mée qui en exhale soit épaisse, & s'éleve en ha avec promptitude. On a tout lieu de penser q ce phénomene singulier d'effervescence que pr sente la chaux, ne dépend que de ce que la pier à chaux dans sa calcination, a perdu l'eau qu'e contenoit, & qu'elle s'en saisit avidement lo qu'on vient à l'éteindre en la mêlant avec de l'ea d'où naît nécessairement la chaleur : *voyez le d tionnaire de chymie.*

La chaux la plus estimée est celle qui se f avec des pierres qui contiennent une certai quantité de matiere phlogistique. Les coquillag de mer, par rapport à la matiere phlogistiq qu'ils contiennent, fournissent une exceller

aux vive. Les pierres calcaires trop pures, les que le marbre blanc, fourniſſent des chaux finiment moins fortes. On fait encore d'excellte chaux avec une ſorte de pierre grisâtre ès-dure & très-peſante, qui porte par excellence nom de pierre à chaux ; celle qu'on fait de erre tendre, n'eſt pas à beaucoup près ni ſi bonni ſi eſtimée. On peut auſſi faire uſage de la aux, comme engrais, ainſi qu'on le peut voir mot *agriculture*.

La chaux ſe vend & ſe meſure au boiſſeau : boiſſeau ſe diviſe en quatre quarts, & chae quart contient quatre litrons. Il faut trois iſſeaux de chaux pour faire un minot ; les arante-huit minots faiſant le muid ; enſorte 'il faut cent quarante-quatre boiſſeaux pour re un muid de chaux.

La chaux paie de droits d'entrée en France x ſols le tonneau contenant deux queues, & it ſols de ſortie, ſuivant le tarif de 1664. ſortie du royaume eſt défendue par les proces de Normandie & de Bretagne, par arrêt 24 Avril 1736.

Le réglement du 24 Décembre 1701, fait ur les toiles, défend aux blanchiſſeurs de ſe vir de chaux dans les blanchiſſages de toiles, peine de 50 livres d'amende pour la premiere is, & d'interdiction en cas de récidive. A Paris chaux ne peut être déchargée que dans le port ſa deſtination, ſans permiſſion des prévôts, des archands & échevins, ſous peine d'amende.

CHIFFONNIER. Chiffonnier, pattier, driler ou peillier, ſont les divers noms que l'on

donne ſuivant les différens lieux, à ceux qui
mêlent de faire le trafic de vieux chiffons de lin
& autres étoffes deſtinées pour la fabrique d
papiers. La Bourgogne & le Mâconnois ſont l
provinces de France où il s'en fait le plus gra
négoce.

Les chiffonniers vont acheter & ramaſſer da
les villes & villages ces vieux chiffons, ils
cherchent même dans les ordures qui ſont da
les voieries & dans les rues, ainſi qu'il ſe pr
tique particuliérement à Paris, où ils ſont appe
lés chiffonniers.

Quoiqu'il ſemble que le négoce des vieux chi
fons, ne ſoit pas un objet de conſidération, c
pendant il s'en vend en France pour des ſomm
aſſez fortes, ſur-tout pour la fabrication du p
pier : *voyez papetier.*

Le recueil des tarifs imprimés en 1699 met
vieux linge au nombre des marchandiſes de co
trebande pour la ſortie du royaume, ſans pou
tant y joindre l'arrêt qui en défend le tranſpor

A l'égard des droits de ſortie, quand ce n'e
que des provinces du dedans du royaume,
ſe payent à raiſon de 20 ſols ſeulement du ce
peſant.

CHIRURGIEN. Le chirurgien eſt celui q
fait profeſſion de la chirurgie. La chirurgie e
la ſcience qui apprend à connoître & à guér
les maladies extérieures du corps humain qui o
beſoin, pour leur guériſon, de l'opération de
main, ou de l'application des topiques ; c'eſt cet
opération de la main qui fait que la chirurg
eſt comptée au nombre des arts. Les maladi

irurgicales ſont ordinairement rangées ſous
ıq claſſes, qui ſont les *tumeurs*, les *plaies*, les
:eres, les *fractures* & les *luxations*.

Originairement la médecine, la chirurgie &
pharmacie n'étoient pas des profeſſions ſépa-
:s. Elles ſe trouvoient réunies dans la même
rſonne. Ce n'a été qu'après que les connoiſ-
ıces ſe ſont multipliées & étendues, qu'il a
lu ſubdiviſer en pluſieurs branches l'art de
érir. La chirurgie a été probablement la pre-
iere réduite en art. *Celſe* donne à la chirurgie
pas pour l'antiquité ſur toutes les autres bran-
es de la médecine. Une preuve encore que les
ımmes ſe ſont attachés d'abord à la chirurgie,
:ſt que les ſauvages en entendent aſſez bien
ıſieurs parties.

En effet, ſans parler des autres accidens qui
mandent ſon ſecours, auſſi-tôt qu'il s'eſt donné
s combats, il a fallu néceſſairement chercher
moyens de guérir les bleſſés. Il ne s'agiſſoit
ıs alors d'attendre, comme dans les maladies
:ernes, ce que feroit la nature : les remedes
niliers, que pouvoit fournir à chacun ſa pro-
e expérience n'étoient d'aucune reſſource,
ſqu'il étoit queſtion de guérir une plaie, de
mettre un os en ſa place, ou de réduire une
ıcture ; les maux de cette nature demandent
ıe expérience particuliere, & une adreſſe de la
ain qui ne peuvent s'acquérir que par un long
ercice. Il a donc été néceſſaire que quelques
rſonnes s'attachaſſent à ce ſeul objet.

Il ne nous eſt rien reſté ſur la maniere dont
ı panſoit les plaies dans les premiers tems. Les

panſemens devoient ſe faire ſans beaucoup d'a
pareil. A l'égard des opérations, on n'aura p
de peine à ſe perſuader qu'elles devoient êt
alors très-imparfaites. La chirurgie ne conſiſto
que dans une pratique aveugle & groſſiere, tel
que pouvoit le permettre l'état de foibleſſe o
étoient les arts & les ſciences dans ces ſiecles r
culés. Les premiers opérateurs n'avoient pou
guide qu'une ſimple routine ſans principes, ſa
connoiſſances, & deſtituée des lumieres qu
peut ſeule donner une théorie ſavante & ra
ſonnée. D'ailleurs, les inſtrumens dont ſe ſe
voient ces premiers chirurgiens, devoient êt
très-défectueux; ils n'étoient certainement pas d
fer, ce métal n'ayant été connu que fort tar
On y ſuppléoit par quelque autre invention; le
cailloux tranchans, les os pointus, les arrête
de certains poiſſons, ont été les premiers inſtru
mens dont la chirurgie a fait uſage. Les embau
meurs des Egyptiens ſe ſervoient d'une pier
d'Ethiopie bien aiguiſée pour ouvrir les cadavre
& en ôter les entrailles. On voit auſſi que l'o
n'employoit que des pierres pour la circonciſion
les ſauvages nous retracent encore ces pratique
originaires.

La chirurgie ſe perfectionna inſenſiblement
tout contribua aux progrès d'un art ſi néceſſair
Ce n'eſt que par la connoiſſance de la ſtructu
du corps humain, & par l'invention de dive
inſtrumens ingénieuſement imaginés, qu'on e
parvenu à pouſſer cet art au grand point de pe
fection où il eſt préſentement.

De toutes les opérations de la chirurgie, l

ignée eſt celle qui ſe répéte aujourd'hui le plus équemment : on ne peut point décider ſi les ıciens peuples l'ont pratiquée ; ce qu'il y a de rtain, c'eſt qu'il ne paroît point qu'elle ait été uſage chez les Egyptiens.

Les principaux remedes dont ils ſe ſervoient, réduiſoient à la diete, aux lavemens, & aux ›mitifs. La ſaignée eſt un remede aſſez digne ıttention pour qu'*Hérodote* & *Diodore* qui ſont trés dans un aſſez grand détail ſur la prati- ıe des Egyptiens, ne l'euſſent pas oubliée, ſi e eut été d'uſage chez ces peuples.

L'anatomie eſt la baſe de la médecine & de chirurgie : ſans cette ſcience il n'eſt pas poſſi- : de connoître les cauſes ni le ſiege de plu- urs maladies.

Les maîtres chirurgiens de Paris prétendent de- ir leurs privileges au Roi Saint Louis, ce 'Etienne Paſquier leur diſpute, ſe fondant ſur ux déclarations de Philippe le Bel & du Roi ın, des années 1311 & 1352, où il n'en eſt n dit, quoiqu'il s'agiſſe dans toutes les deux réglemens pour l'examen & la réception des ıîtres chirurgiens.

On vit naître ſur la fin du quinzieme ſiecle mme une nouvelle communauté de ces maî- s.

Les *barbiers*, deſtinés juſques-là à faire la bar- , & les cheveux, ſe mêlerent d'abord de ſaigner, de vouloir entreprendre les autres opérations la chirurgie ; ils obtinrent même le nom de *rbiers-chirurgiens*, pour les diſtinguer des an- :ns, qu'on appelloit *chirurgiens de Saint Côme*.

Cette nouvelle communauté ſurprit, au m
d'Août 1613, des lettres-patentes d union a
l'ancienne, qui n'eurent pas d'effet, à ca
de l'oppoſition des anciens maitres. Ils fur
néanmoins réunis les uns & les autres par
contrat d'union paſſé entr'eux le premier C
tobre 1655.

Les nouveaux ſtatuts de ces deux commun
tés réunies furent dreſſés en 1698, d'abord
cinquante-quatre articles qui furent changés, c
rigés & augmentés par le lieutenant général
police, juſqu'au nombre de cent cinquante-q
tre, dont il donna avis le 8 Août 1699. I
lettres-patentes qui les autoriſent ſont du m
de Septembre même année, l'arrêt d'enrégiſt
ment au Parlement du 3 Février 1701.

Le premier chirurgien du Roi y eſt décl
chef, & garde des privileges de la chirurgie
royaume.

Il ſe fait une élection de deux nouveaux p
vôts chaque année, d'un receveur tous les d
ans.

La chirurgie, par ces ſtatuts, eſt déclarée
Art libéral. Les armes de la communauté ſ
d'azur à trois boîtes d'or, deux en chef & l'a
tre en pointe, & une fleur de lis d'or au
lieu.

L'apprentiſſage eſt au moins de deux ans;
le ſervice en qualité de garçon eſt de ſix a
& de ſept ans en cas de changement de mai

Pour être reçu maître en chirurgie il faut
jourd'hui ſavoir le latin, être paſſé maître
arts, ſubir les examens, & ſoutenir les theſes

in, & cette communauté a le titre d'Académie Saint Côme.

CIRIER. Le cirier eſt celui qui fait commer- de cire, qui fabrique & fait fabriquer des rges, de la bougie, des flambeaux, des tor- es.

Comme quelques ciriers poſſedent eux-mêmes ruches, & donnent à la cire les premieres paratious qui lui ſont ordinairement données les habitans de la campagne, propriétaires ruches; nous allons prendre cet art à ſon gine, c'eſt-à-dire, dans l'inſtant où l'on re- ille la cire.

On a imaginé de raſſembler dans des ruches, paniers d'oſier, ou de paille, ou de quel- utre matiere convenable les abeilles, inſec- précieux qui nous donnent le miel & la ci- & qui font pour nous ſur les fleurs, une lte à laquelle toute l'induſtrie humaine ne parvenir. Ces abeilles forment leur cire la pouſſiere des étamines des fleurs, qu'el- recueillent, & qui ſubit dans leur eſtomac boration néceſſaire pour être convertie en able cire. Elles en conſtruiſent dans leurs es des gâteaux, dont l'uſage eſt de conte- e miel, le *couvain*, d'où doivent éclore de elles abeilles, & la *cire brute*, qui eſt de la ſiere d'étamines qui n'a point encore été ertie en vraie cire, & qui ſert de nourri- ſolide aux abeilles.

Lorſque ces inſectes ont fait ces récoltes on empare. Les uns font un trou en terre, ils ettent bruler du ſoufre, & ils préſentent les

ruches ſur le trou pour faire périr les mouch
& recueillir enſuite avec facilité leur cire & l
miel. Ceux qui ſuivent cette méthode ent
dent peu leurs intérêts : ils perdent un nom
immenſe d'ouvrieres qui auroient donné le j
à un grand nombre d'autres. Une méthode mi
entendue eſt de prendre un panier vuide, de
boucher ſur une ruche pleine de mouches &
proviſions, & de faire paſſer les mouches d
le panier vuide. De cette maniere on profite
la récolte des mouches, on les conſerve, & e
travaillent de nouveau. Lorſque le pays n
pas aſſez abondant en fleurs, on peut ne l
enlever qu'une partie de leurs proviſions : c
ſage œconomie eſt des plus avantageuſes.

Auſſi-tôt qu'on a enlevé les gâteaux des
ches, on met à part les plus beaux ; on paſſe
gérement un couteau ſur ces gâteaux p
rompre les couvertures des alvéoles, & em
ter le miel épais, qui, ſe trouvant imméd
ment ſous ces couvertures de cire, empêche
le miel liquide de s'écouler : on rompt en
les gâteaux en pluſieurs morceaux ; on les
ſur des corbeilles, ſur des claies d'oſier, ou
une toile de canevas tendue ſur un chaſſis
on place deſſous un vaſe bien net : le miel
en découle naturellement, & qui eſt le plus bl
le plus parfait, ſe nomme *miel vierge.* C
eſpece de miel ſe grumele de lui-même ; &
qu'il eſt d'une bonne eſpece, il devient gr
comme le *miel de Narbonne*, qui, comme
fait, eſt le plus eſtimé à cauſe de ſa ſaveur
matique produite par les fleurs odorantes

r-tout par les fleurs de romarin, sur lesquelles abeilles le recueillent.

Quand on a retiré le premier miel, on brise gâteaux avec les mains sans les pêtrir, & on joint ceux qui sont un peu moins parfaits. tout ensemble produit du miel de moindre alité, dont la couleur jaune est causée par e petite partie de *cire brute*, mêlée d'un peu miel dont plusieurs alvéoles se trouvent rems: ce miel est encore assez bon.

On met ces différens miels dans des pots, e l'on tient dans des lieux frais sans être hudes: la poussiere des étamines, ou le peu de cire qui peut se trouver mêlé avec le miel, nage par sa légereté, & on enleve avec une *'ler* ces substances étrangeres. Enfin les gâux les moins beaux, qui contiennent du miel c beaucoup de cire brute, sont mêlés enible, on les pêtrit, & on en retire, par exssion, le miel qu'on appelle *miel commun*.

Lorsqu'on a ôté le miel que les gâteaux de contenoient, on met la pâte de cire dans l'eau claire, & on a soin de la remuer de s en tems pour laver la cire, & dissoudre le de miel qui y reste adhérent. On prétend la cire qui a été ainsi trempée dans l'eau e plus grasse que celle qu'on tient bien sément; c'est par cette raison que quelques sonnes, pour démêler la cire, l'étendent près ruches au sortir de la presse: un nombre digieux d'abeilles s'assemblent sur cette cire, réduisent en petites parcelles comme du son,

& en ſucent tout le miel, ſans enlever la moi
dre quantité de cire.

La ſeconde & la plus importante préparatic
de la cire, s'exécute en la faiſant fondre poi
la paſſer dans un linge qui retient les corps étra
gers. On mêle enſemble toutes les cires qu'c
a recueillies, la blanche, la jaune & la noir
car il faut obſerver que lorſque les gâteaux ſo
nouvellement faits, les uns ſont d'un jaune cla
& ambré, & les autres ſont blancs, mais i
jauniſſent tous avec le tems, & même ils noi
ciſſent; effet occaſioné par les vapeurs q
regnent dans la ruche. Le blanchiment dont no
allons parler, ne fait que ramener la cire à
premiere blancheur, car celle qui originaireme
n'étoit pas blanche, ne peut le devenir. On m
enſemble tous ces gâteaux de cire dans une gra
de chaudiere de cuivre, que l'on remplit a
tiers d'eau; l'eau, en bouillant, fait fondre ce
te cire, que l'on a ſoin de remuer avec u
ſpatule de bois, afin d'empècher qu'elle ne s'a
tache au bord de la chaudiere, où elle pourro
ſe bruler. Lorſque la cire eſt bien fondue, c
la verſe, avec l'eau ſur laquelle elle nage, da
des ſacs de toile forte & claire, qu'on a
tremper dans l'eau bouillante pour empêch
l'adhérence de la cire, & à l'inſtant on les m
ſous une preſſe: la cire qui coule eſt reçue da
des vaſes, où il eſt bon de mettre de l'eau cha
de pour que les ordures ſe précipitent.

Il faut avoir ſoin de ne pas beaucoup cuire
cire, parce qu'elle deviendroit trop ſeche, ca

nte & brune; cette couleur eſt d'autant plus
:heuſe qu'elle ne peut être enlevée ni par le
leil, ni par la roſée. Il ne faut pas s'inquiéter
on ne retire pas toute la cire par la premiere
nte. Celle qui reſte dans le marc, qui eſt
mpoſé pour la plus grande partie des dépouil-
des nimphes, n'eſt pas perdue. On remet ce
irc tremper dans de l'eau pendant quelques
ırs, on le fait fondre de nouveau, & on en
prime encore un peu de cire; ſi on mettoit
marc fondre tout de ſuite, on en retireroit
oins de cire : on obſervera à cette occaſion que
l'on prend un rayon récemment formé par
abeilles, & dans lequel il n'y a point encore
de miel, on en peut retirer par l'eau, & en-
re mieux par l'eſprit-de-vin, une ſubſtance
:rée & mielleuſe. Quand cette ſubſtance a été
irée de la cire, elle en devient plus mania-
, il eſt probable, qu'en mettant la cire dans
ıu, on lui enleve cette partie étrangere.

La cire en tombant dans l'eau ſe fige & ſur-
ge; on l'en retire par morceaux, & on en-
e avec la lame d'un couteau, les ordures &
pouſſieres d'étamines, qui ſont adhérentes
deſſous de ces morceaux; ces craſſes qui peu-
ıt contenir un peu de cire ſont rejettées dans
autres fontes.

Pour former des pains de cette cire, on la
fondre de nouveau dans une chaudiere avec
l'eau; lorſqu'elle eſt fondue & qu'elle a été
ımée, on la verſe dans des terrines ou autres
iſſeaux, dans leſquels on met un peu d'eau,
nt on aſperge auſſi les parois: ces vaiſſeaux

doivent être plus larges par le haut que par l
fond, la cire se fige en se refroidissant & elle s
moule en gros pains, tels qu'on voit la cir
jaune exposée en vente chez les épiciers.

Dans cette seconde fonte, on doit encore plu
ménager le feu que dans les précédentes, &
mouler la cire aussi-tôt qu'elle est fondue; ca
c'est une regle générale que la cire brunit à cha
que fonte; & si on la laissoit trop long-tems ex
posée à l'action du feu, au lieu d'être onctueuse
elle deviendroit seche & cassante; ce qui est re
puté au moins un grand défaut dans les bonne
manufactures, quoique dans quelques blanchi
series où on fait de la cire commune, on pré
fére cette cire parce qu'elle souffre mieux le mé
lange de la graisse.

On reconnoît que la cire jaune en pain a ét
sophistiquée par le mêlange de graisses, ou à l
saveur; ou en la mettant sous la dent. Apr
avoir mordu la cire, si en séparant les dents o
entend un petit bruit, c'est signe que la ci
n'est point alliée de graisse, & le contraire fa
juger qu'on y a introduit de la graisse.

La cire jaune est employée par les *menuisie*
& les *ébénistes* pour donner du lustre à leurs o
vrages, aussi-bien que par les frotteurs des pla
chers des appartemens. On en fait aussi des bo
gies pour la marine, parce que dans les pa
chauds, le suif devient trop coulant. C'est cet
cire jaune qu'on emploie pour faire différen
onguents, des cerats & des mastics; les scul
teurs en font une composition mêlée de grai
pour faire leurs modeles.

Plusieurs de nos provinces nous fournissent de cire jaune; savoir la Champagne, l'Auvergne, ınjou, le Bourdelois; la Normandie, la Bregne, la Sologne; mais on est encore obligé en tirer de l'étranger, on en tire du Levant & du ord.

Comme la plus grande partie de la cire ne mploie qu'après avoir été blanchie, nous als présenter l'idée de cette opération.

Les pratiques employées pour blanchir la cire ıne sont à peu près les mêmes dans toutes les nchisseries du royaume. S'il y a des cires plus hes les unes que les autres, c'est parce que ıx qui les blanchissent les allient avec moins suif, ou qu'ils n'y en mettent point du tout: y en a de plus blanches & de plus transpaıtes les unes que les autres, c'est que les blanfleurs entendent mieux leur art, & qu'ils aptent plus d'attention à leur travail, & encoparce qu'il se trouve des cires jaunes, qui ıchissent mieux & plus facilement les unes les autres.

Les cires de pays de vignobles ne blanchist que très-difficilement, & même elles ne nchiroient pas si on ne les allioit avec du f, qui par sa blancheur fait disparoître le jau-: on y mêle jusqu'à vingt-cinq & trente lis de suif sur un quintal de cire. Comme il aux environs de Rouen quelques manufaces de bougies, où l'on ne travaille que des es de cette espece, on connoît à Paris ces cicommunes & mêlangées sous le nom de *cide Rouen*; on les reconnoît aisément en ce

que la cire eſt d'un blanc mat, & n'eſt jamai ſi claire, ni ſi tranſparente que les belles bou gies. On les achete à meilleur marché que le bougies faites de bonne cire; mais elles ne fon pas le même profit, parce qu'elles ſe conſumen plus promptement. Il n'y a que quelques célé bres blanchiſſeries où l'on fabrique la cire san aucun alliage. On ajoute d'ordinaire dans le autres une petite quantité de graiſſe à la font de la cire jaune: le mieux eſt d'employer le ſui de mouton le plus ferme, celui qui eſt auprè des rognons; pour le préparer à ce mêlange o le fond & on le bat avec du vinaigre.

La cire ne doit ſa couleur jaune qu'à un ſubſtance graſſe: la preuve en eſt que la cir jaune eſt plus onctueuſe que la blanche. Cett huile colorante eſt moins fixe que la vraie cire car la roſée & principalement le ſoleil l'enlevent On s'attache ſeulement à diviſer la cire de ma niere à préſenter le plus de ſurface poſſible; pou cet effet, on la fait fondre dans une grand chaudiere; lorſqu'elle eſt fondue on la fait cou ler dans une cuve de bois, élevée de cinq ſix pieds de terre, que l'on couvre avec un cou vercle qu'on enveloppe avec des couvertures on la laiſſe pendant quelques heures dans cet éta pour que les craſſes ſe dépoſent au fond; o fait enſuite couler la cire fondue par un robin de bois; on la reçoit dans une paſſoire criblée qui en la laiſſant échapper par ſes trous retien toutes les ordures. La cire tombe de la *paſſoi* dans la *gréloire*, qui eſt une auge longue étroite percée par le fond d'une cinquantai

petits trous, rangés ſur une même ligne, &
arés par un eſpace égal. La cire diſtribuée par
trous & formant cinquante fils dans ſa chûte,
ſe rendre ſur un cylindre de buis ou de quel-
autre bois dur & bien uni. Le diametre de
cylindre eſt environ d'un pied. Il plonge de
moitié de ſon épaiſſeur dans l'eau d'une lon-
baignoire, au bout de laquelle un enfant
ait tourner avec une manivelle. Chaque fil
cire fondu ſe fige & s'applatit en arrivant ſur
our qui trempe dans l'eau froide : le cylin-
tournant, c'eſt une néceſſité que toutes les
telettes de cire étant ſucceſſivement refroi-
& applaties, il ſe forme un lacet mince qui
détache par l'action de l'eau en y entrant. La
ace de l'eau ſe trouve couverte en un inſtant
ces cinquante rubans jaunes qui ſe forment,
ui filent ſans interruption deſſus le tour. On
enleve avec une grande fourche de bois en
iere de trident ; & delà on va les étendre
de longs chaſſis élevés à deux pieds de ter-
& garnis de toile, où le tout bien épars reçoit
impreſſions de la roſée & du ſoleil ; on a ſoin
les retourner afin de préſenter au ſoleil les
aces qui étoient d'abord en deſſous.

orſque la cire a acquis le premier degré de
icheur, on la releve de deſſus les toiles pour
orter dans le magaſin ; on l'y met en tas &
l'y laiſſe pendant un mois ou ſix ſemaines
r lui donner le tems de fermenter ; elle for-
alors une maſſe aſſez ſolide pour qu'on ſoit
gé de ſe ſervir de pioches lorſqu'on veut la
er.

On refond de nouveau cette cire qui a perdu son premier jaune ; on réitere la même opéra tion que la premiere fois, on la met en ruban on l'expose au soleil & à la rosée sur les toiles cette seconde opération se nomme le *regrélage* On laisse la cire huit ou quinze jours sur la toile suivant le tems qu'il fait, & la qualité de la cire on la retourne comme on a fait au jaune ; & lorsque la cire a acquis son blanc, on la relev pour la porter au magasin.

On refond cette cire pour la troisieme & der niere fois : cette opération se nomme *éculer* elle consiste à mouler la cire en petits pains. E la faisant fondre, quelques blanchisseurs ajouten trois à quatre pintes de lait sur un millier de cire ce lait occasione à la vérité un dépôt ou u déchet au fond de la cuve, d'environ deux livre par cent de cire, de plus que lorsqu'on n'en me pas ; mais il paroît que ce dépôt considérabl rend la cire plus parfaite & plus pure.

Lorsque la cire est fondue & reposée, on la fai couler sur une table toute percée de petits enfon cemens ronds de la forme des pains de cire blan che que vendent les marchands épiciers-ciriers ayant auparavant mouillé les moules d'eau fra che & nette, pour qu'on en puisse plus facile ment retirer la cire : après quoi on l'expose en core à l'air sur les toiles pendant deux jours, & deux nuits. Pour lors elle est en état d'être em ployée pour faire les cierges & la bougie.

Il y a deux manieres de faire des cierges l'une à la cuiller, & l'autre à la main.

Voici la premiere : l'on coupe les brins de

ches, que l'on fait ordinairement moitié
on & moitié filaſſe, obſervant qu'ils ſoient de
longueur dont on veut faire les cierges : on
pend une douzaine à diſtances égales autour
n cerceau de fer perpendiculairement au deſ-
d'un grand baſſin de cuivre plein de cire
due. Alors on prend une cuiller de fer qu'on
plit de cette cire, on la verſe doucement ſur
meches au deſſous de leur extrêmité ſupé-
ure, de ſorte que coulant du haut en bas
les meches, elles en deviennent entiérement
vertes, & le ſurplus de la cire retombe dans
baſſin, au deſſous duquel eſt un braſier pour
r la cire en fuſion, & empêcher qu'elle ne
ige. On arroſe les meches dix ou douze fois
ſuite juſqu'à ce que les cierges aient pris l'é-
ſeur qu'on leur veut donner. Les cierges
nt formés on les poſe, pendant qu'ils ſont
ore chauds, dans un lit de plume pour les
r mous. On les en tire l'un après l'autre pour
rouler ſur une table longue & unie, avec
inſtrument oblong de buis, dont le côté
rieur eſt poli, & dont l'autre eſt garni d'une
e. Après que l'on a ainſi roulé & poli les cier-
, on en coupe un morceau du côté du bout
is, dans lequel on perce un trou conique
c un inſtrument de buis, afin que les cier-
puiſſent entrer dans les chandeliers. Enfin,
pend les cierges à des cerceaux pour les ſé-
r, durcir, & expoſer en vente.

Pour faire les cierges à la main, lorſque les
ches ſont diſpoſées comme ci-deſſus, on
ollit la cire dans de l'eau chaude, & dans un

vaisseau de cuivre étroit & profond; ensuite
prend une poignée de cette cire, & on l'app
que par degrés à la meche qui est attachée à
crochet dans le mur par le bout opposé au c
let, de sorte que l'on commence à former
cierge par son gros bout; on continue cette o
ration en le faisant toujours moins fort à n
sure que l'on avance vers le collet. Le reste
fait de la maniere ci-dessus expliquée, si ce n'
qu'au lieu de les mettre dans un lit de plume
on les roule sur la table aussi-tôt qu'ils sont form

Il faut observer que pendant toute l'opérati
des cierges faits à la cuiller, on se sert d'e
pour mouiller la table, afin d'empècher que
cire ne s'y attache; & que dans l'opération d
cierges faits à la main, on se sert d'huile d
live pour prévenir le même inconvénient.

La bougie de table ne se fait guere autreme
que les cierges à la cuiller: on fait des mec
moitié coton, moitié fil blanc, & lin; on
tord un peu; on les cire avec de la cire bla
che, afin de les égaliser sur toute leur longueu
& on les enferre par le bout avec un petit f
ret de fer-blanc, placé vers le collet de la bo
gie; ce ferret couvre l'extrêmité de la mech
& empèche la cire de s'y appliquer. Quand
meches sont enferrées, on les colle chacune sé
rément, par le côté opposé au collet, à des bo
de ficelle qui sont attachés autour d'un cercea
suspendu au dessus de la poele où l'on tient
cire en fusion pour coller. Quand toutes
meches sont appliquées autour du cerceau,
les *jette* l'une après l'autre, jusqu'à ce que

gie ait acquis environ la moitié de ſon poids ; -à-dire, qu'on verſe de la cire deſſus les me-, comme on le pratique aux cierges faits à uiller. Puis on retire la bougie du cerceau, on la met entre deux draps avec une petite erture par deſſus pour la tenir molle & en d'être travaillée. Enſuite on la retire d'entre draps, on répand un peu d'eau ſur une table unie, & bien propre, on la roule ſur cette avec le *rouloir*, qui eſt ordinairement un de buis, plat & uni par deſſous, plus long large, ayant une poignée par deſſus, & la forme quoique plus grande, eſt à peu ſemblable à ces morceaux de marbre taillés l'on met ſur les papiers dans les cabinets. s l'opération du rouloir on coupe la bougie ôté du collet ; on ôte le ferret, on lui for-a tête avec un couteau de bois, & on l'ac-he par le bout de la meche qui eſt décou-, à un autre cerceau garni ſur ſa circon-ice de cinquante crochets de fer. Quand le au eſt garni de bougies, on leur donne demi-jets par en bas, puis des jets entiers, n continue juſqu'à ce qu'elles ayent le poids n deſire. Après le dernier jet on décroche ugie ; on la remet entre les draps ſous la cou-ure ; on l'en retire pour la repaſſer au rou-; on la rogne par le bas avec un couteau uis, on l'accroche de rechef à des cerceaux er, & on la laiſſe ſécher. La bougie de ta-eſt de différente groſſeur, il y en a depuis re, juſqu'à ſeize à la livre.

'eſt de la qualité du coton & de la propor-

tion de la meche, que dépend en partie la bon
de la bougie. Le coton ne fauroit être trop bea
trop égal, ni trop bien épluché, fans quoi
fait couler la bougie, ainfi que lorfque la m
che n'eft pas affez groffe, car pour lors ce
meche ne confumant pas affez de cire, elle s'
travafe hors du godet qui fe forme autour de
meche. Il eft des cas où une bougie, même tr
bonne, peut couler; comme, par exemple, lo
qu'elle eft agitée par un courant d'air, ou expo
trop près du feu.

La bonne cire doit être d'un blanc clair,
peu bleuâtre, & fur-tout tranfparente; les ci
alliées de graiffe, peuvent être fort blanche
mais elles font toujours d'un blanc mat &
rineux; on n'y trouve point, quand on les to
che, la féchereffe de la cire pure; elles ne fo
point affez tranfparentes, elles ont une mauva
odeur, qui fe fait fentir fur-tout lorfqu'on éte
les bougies dont elles font faites.

On reconnoît auffi au gout & fous les de
la cire alliée; un moyen sûr de s'affurer fi on
a mêlé de la graiffe, c'eft d'en faire tomber u
goutte fondue fur un morceau de drap; lo
qu'elle eft bien refroidie & figée, on verfe d
fus un peu d'efprit-de-vin, puis en frottant
toffe, la cire doit fe détacher entiérement,
quand l'humidité de l'efprit-de-vin eft diffipé
il n'y doit refter aucune tache. Il faut au
rompre les bougies pour connoître fi la cire
térieure eft de même qualité que celle de deff

Pour faire la *bougie filée*, on dévide d'ab
les écheveaux de coton fur des tournettes,

ant d'un nœud plat, qui n'eſt pas beaucoup
; gros que le fil, les bouts des uns avec ceux
autres; elle ſe file à peu près comme le fil
chal, par le moyen de deux gros rouleaux
cylindres de bois, qu'on nomme tours, qui
: placés de travers ſur des pieds ſolides, &
l'on fait tourner avec des manivelles, ce
fait paſſer en allant & venant pluſieurs fois
uite, la meche dans la cire fondue, qui eſt dans
baſſine ou poële de cuivre, & en même tems
les trous d'une filiere auſſi de cuivre attachée
.ın des bouts de la baſſine; enſorte que petit
etit on donne à la bougie telle groſſeur que
veut, ſuivant les différens trous de filiere
leſquels on la fait paſſer. Cette bougie eſt
che ou jaune, ſelon le prix qu'on ſe pro-
: de la vendre : on la plie en petits pains
ls, ou de telle forme que l'on veut, & on
eint quelquefois de diverſes couleurs; ſur-
: celle qui a la forme d'un livre.

)n colore auſſi la cire & on la prépare pour
rs uſages. La cire blanche eſt ſuſceptible de
ıdre toutes ſortes de couleurs. Pour la teindre,
broie d'abord à l'huile la couleur que l'on de-
; enſuite on fait fondre de la cire blanche
ɔain, & lorſqu'elle eſt en fuſion, on délaie
ıns la couleur broyée à l'huile; après quoi on
emet en petits pains, comme à la troiſieme
e du blanchiſſage : lorſqu'on a beſoin de
ployer, on la fait fondre de nouveau. C'eſt
: cette pâte attendrie avec de l'eſſence de té-
:nthine, qu'on peut peindre des tableaux auſſi
ement qu'avec les couleurs broyées à l'huile.
'our le ſceau de la grande & petite chancel-

lerie, l'on fait usage de cire jaune, rouge
verte : la jaune est telle qu'elle provient des
ches ; la rouge est coloriée avec du vermillo
& la verte avec du verd-de-gris : la cire de co
millaire est aussi coloriée avec du vermillon
cinabre très-fin, qu'on a jetté dedans, lo
qu'elle étoit en fusion, & à laquelle on a a
de la poix grasse qui la tient toujours mol
de sorte que pour l'employer, il est inutile
la faire chauffer, ou de la mettre dans l'
chaude, comme la cire du sceau.

On prépare aussi de la cire pour tirer les e
preintes des pierres gravées : on prend pour ce
par exemple, une once de cire vierge & un g
de sucre candi broyé très-fin : on fait fondr
tout, & on y ajoute une demi-once de noir
fumée, & deux ou trois gouttes de térébenth
Lorsque ce mèlange est un peu refroidi, on
forme de petits pains. Quand on veut tirer
empreinte, on pètrit cette cire entre les do
pour l'attendrir ; on mouille un peu la pie
gravée, en y appliquant la langue, & on l
puie sur la cire pour en tirer l'empreinte, qu
trouve faite avec beaucoup de précision.

On ne donne point d'autres préparations
cire blanche, dont on veut faire des figures
des fruits, que de la faire fondre, & de la
ser dans le moule après l'avoir bien huilé,
suite on la colore au pinceau.

Les ciriers sont du corps de l'épicerie,
est le deuxieme des six corps des marchands
Paris : *voyez épicier.*

Les cires blanches venant de l'étranger pay

livres de droits d'entrée ſuivant l'arrêt du 3
rier 1688, & 4 livres de droits de ſortie,
ormément au tarif de 1654, les droits d'en-
pour la cire jaune ſont de 5 livres, & ceux
ortie de 6 livres du cent·peſant.

omme on peut donner le nom de *ciriers* à
qui fabriquent la cire d'Eſpagne, nous al-
expliquer ici en quoi conſiſte leur travail.

rique de la cire d'Eſpagne, ou à cacheter.

n fabrique des cires à cacheter de pluſieurs
eurs. Pour faire la cire rouge, on prend une
-once de gomme-laque (qui eſt une vraie
e inflammable) de térébenthine 2 gros, de
hone 2 gros, de cinabre & de minium
acun une dragme. On fait fondre ſur un
oux dans une chaudiere bien nette la gomme-
& la colophone, on ajoute alors la téré-
ine, & enſuite peu à peu le cinabre & le
m. On agite le tout enſemble, pour le
mêlanger. On varie ſouvent le mêlange &
portion des matieres qu'on emploie; mais
t toujours pour baſe les ſubſtances réſi-
s inflammables. Lorſqu'on veut que la cire
doriférante, on y ajoute un peu de muſc
roulant en bâtons. Lorſqu'on veut faire
cire jaune d'or, on prend deux onces de
-réſine blanche, de maſtic & de ſandarac
nce, de ſuccin une demi-once, de gomme-
deux gros. Si au lieu de maſtic & de ſan-
, on prend de la gomme-laque, & qu'on
e la gomme-gutte, on aura une cire brune

dans laquelle on pourra mèler de la poudre d'
Si c'est de la *cire noire* que l'on veut faire,
substitue au cinabre le noir d'Allemagne. On
tire de dedans la chaudiere la matiere de la c
à cacheter, & lorsque sa chaleur est un peu
minuée, une femme la divise par morceaux &
pese dans des balances, afin de les donner à l'
vrier pour en faire des bâtons de poids égaux.

L'ouvrier qui forme les bâtons de cire à
cheter, se place devant une table quarrée, per
dans son milieu d'une large couverture, laqu
est recouverte d'une plaque de fer ou de cui
bien unie. On tient sous cette plaque du feu
lumé, & quand la plaque a pris une chal
convenable, on l'arrose avec de l'huile d'oliv
on y porte la matiere de la cire à cacheter to
préparée; on la roule avec la *polissoire* qui
une planche bien lisse, & on en forme des bâto
Plus on la travaille sur la plaque, plus on la re
compacte & de bonne qualité. On rend les
tons de cire luisans, en les exposant à un
modéré sur un rechaud. Il y en a qui au l
de préparer la cire de cette maniere, la jett
dans des moules d'où les bâtons sortent t
polis.

CISELEUR. Le ciseleur est celui qui enri
& embellit les ouvrages d'or & d'argent & d'
tres métaux, par quelque dessein ou sculpt
qu'il y représente en bas relief.

Pour ciseler les ouvrages creux & de peu d-
paisseur, comme sont les boîtes de montre, p-
mes de cannes, tabatieres, étuis, &c. on c-
mence par dessiner sur la matiere, les sujets qu

t représenter, & on leur donne le relief tel
on le desire en frappant plus ou moins le
al, & en le chassant de dedans en dehors,
r relever & former les figures ou ornemens
l'on veut faire en relief sur le plan ou la
face extérieure du métal. On a pour cela plu-
rs outils ou bigornes de différentes formes,
les bouts ou sommets desquels on applique
térieur du métal; observant que les bouts ou
mets de ces bigornes répondent précisément
lignes & parties auxquelles on veut donner
relief. On bat avec un petit marteau le métal
la bigorne soutient: il cede, & la bigor-
fait en dedans une impression ou creux qui
ne en dehors une élévation, sur laquelle on
le les figures, & ornemens du dessein, après
on a rempli tout le creux avec du ciment.
ciment est une masse composée de résine,
cire & de brique mise en poudre & bien ta-
ée; cette composition tient en état l'ouvrage
on cisele.

Les opérations du ciseleur s'exécutent avec
ciselets de toutes grosseurs, des rifloirs de
te sorte de taille, rudes & doux; il se sert
i de différens burins, de ciseaux plats &
ni-ronds, de marteaux gros & petits, le tout
ant l'ouvrage qu'il traite.

Les *ciselets* sont de petits outils d'acier, longs
nviron cinq à six pouces, & de quatre à cinq
.es de quarré, dont un des bouts est limé
rrément & en dos d'ane, & l'autre sert de
. Leur partie trempée est quelquefois poin-
e, mais leur usage en général est pour ci-

ſeler l'ouvrage en relief. Dans différentes occ ſions, entr'autres quand il s'agit de faire parc tre des côtés concaves, on ſe ſert d'un des o tils dont nous venons de parler : ſi ces côt doivent être unis, on ſe ſert d'un ciſelet un ſi l'on veut qu'ils ſoient mattés, on ſe ſert c ciſelet pointillé.

Les *rifloirs* ſont des eſpeces de limes un p recourbées par le bout.

On ciſele les pieces de relief comme celles q ne le ſont point ; ſouvent même ces dernieres acquierent autant que les autres, parce qu'on r pouſſe leur champ en dehors, aux endroits qu' veut ciſeler. Cette maniere de ciſeler eſt la pl commune ; l'autre demande trop d'épaiſſeur trop de matiere.

On ſe ſert encore du terme *ciſeler*, pour r parer les pieces qui ont été moulées, mais do les deſſeins n'ont pu ſortir du moule parfaiteme marqués, ou ſuffiſamment terminés.

Ciſeler une piece en ce ſens, eſt preſque même choſe que retoucher au burin en gravu

Les ciſeleurs ne forment point de communau particuliere, leur art eſt abſolument libre.

Les fourbiſſeurs, les arquebuſiers & autr peuvent ciſeler leurs ouvrages.

CLOUTIER. Le cloutier eſt celui qui a droit de vendre & de fabriquer des clous. Ce qui en font le commerce doivent obſerver q la matiere dont ils ſe ſervent pour les fabriqu ſoit douce & flexible. Il y a des clous de dif rentes grandeurs, & même de différentes fo mes.

Le clou eſt un petit morceau de métal qui eſt
›intu par un bout, & qui a une tête plate ou
1 crochet à l'autre : il ſert à attacher, à ſuſ-
:ndre, ou à orner quelque choſe.

Les métaux dont on ſe ſert le plus ordinai-
ment pour faire des clous, ſont l'or, l'argent,
cuivre, & principalement le fer.

Les clous de fer ſe forgent au marteau, ſur une
clume; les autres ſe fondent par les orfevres
ı les fondeurs.

Pour faire un clou on prend une verge de
: plus ou moins longue; on la chauffe par un
›ut dans la forge; & quand elle eſt rouge, on
ımorce, c'eſt-à-dire, qu'on forme la *lame* du clou
r l'enclume avec un marteau. Quand la lame
: formée on coupe le clou de la longueur néceſ-
re avec le marteau, ſur un morceau d'acier
ınchant appellé *ciſeau*.

Le clou étant coupé, on le paſſe dans la *clou-*
re par le bout pointu, & on y forme la tête
coups de marteau. La *clouyere* eſt un morceau
fer, long d'environ trois pouces, attaché près
l'enclume, & à l'extrêmité duquel il y a un
ɔu proportionné à la groſſeur du clou qu'on
ut faire.

Après cette opération on fait ſortir le clou de
clouyere, & on en recommence un autre, ainſi
: ſuite juſqu'à ce que la verge de fer ſoit uſée.
Les clous ſe fabriquent ſi promptement qu'on
ı fait deux de ſuite ſans être obligé de réchauf-
r le fer. Nous allons dire un mot des diffé-
ntes ſortes de clous.

Il y a de la *broquette* d'un quart ou de quatre

onces le millier, de demi-livre, de trois quarts, d'une livre, de cinq quarts, de six quarts, & de sept quarts.

Les *clous à couvreurs*, & à *maçons* doivent être à tête plate. On les nomme *clous de bouche* parce que les ouvriers qui les employent les tiennent plus communément à la bouche pour les avoir plus à leur portée en travaillant. Ils sont de deux sortes; les clous à ardoise, & les clous à latte: les premiers sont de deux, de deux & demie, & de trois livres au millier; les autres de quatre, & de quatre livres & demie: ces derniers sont plus longs que les autres, parce qu'ils s'employent pour clouer la latte sur de vieux bois. Ils s'achetent à la somme.

Les *clous à parquet* ont la tête longue afin qu'elle puisse entrer dans le bois, & s'y perdre. Il n'y a guere que les menuisiers qui s'en servent.

Les *clous à crochet* sont ainsi appellés parce qu'au lieu de tête ils ont une pointe de fer, qui s'élevant en angle droit sur le clou, forme un véritable crochet.

Il y a de plusieurs sortes de *clous à souliers*; les uns qui s'achetent à la somme, & les autres au compte: ceux à la somme pesent deux livres & demie, trois livres, trois livres & demie, & quatre livres au millier: les trois premieres sortes sont clous légers; les autres sont clous au poids.

Ceux au compte sont encore de deux especes, des clous à souliers à deux têtes, & des clous à souliers à caboche, ou à pointe de diamant; les uns & les autres sont fort matériels & par cet

ſon ne s'achetent point au poids. Les porteurs chaiſes, & crocheteurs de Paris ſont preſque ſeuls qui s'en ſervent, à cauſe qu'ils travail-t & marchent ſans ceſſe ſur le pavé.

Les *clous à ſoufflet* ſont des clous faits comme clous à ſouliers, mais plus longs & avec une plus large. On s'en ſert pour les gros ſouf-s des forges, & c'eſt avec ces clous que le cuir ttache autour des bois.

Les *clous à river* ſont encore à peu près comme clous à ſouliers, avec cette différence que r pointe n'eſt point aigue, mais auſſi groſſe bout qu'au deſſous de la tête. Ce ſont les uderonniers qui s'en ſervent.

Les *clous à cheval* ſont des clous qui ſervent ttacher les fers qu'on met ſous les pieds des vaux pour conſerver leur corne. Il y en a deux ſortes ; les uns ordinaires, & les au-à glace. La ſeule différence conſiſte dans la que les premiers ont preſque plate, & les res en forme de petite pointe de dard ; afin dans les tems de gelées, en s'enfonçant s la glace, ils rendent les pas des chevaux s fermes.

Il y a deux ſortes de cloutiers dont les portent ſimplement le nom de *cloutiers*, & autres celui de *cloutiers d'épingle*. La com-nauté des premiers eſt compoſée aujourd'hui aris de ſoixante-huit maîtres ; elle eſt régie quatre jurés dont deux ſont élus tous les ; ſavoir, un d'entre les nouveaux maîtres, un d'entre les anciens.

Chaque maître ne peut avoir que deux ap-

prentifs qui doivent faire cinq ans d'apprentiſ-ſage, & enſuite ſervir les maîtres deux autres années pour avoir droit à la maîtriſe.

Les apprentifs de province, de même que ceux de Paris, ſont tenus au chef-d'œuvre, excepté les fils de maîtres. Quant aux ſtatuts des cloutiers-d'épingle : *voyez* l'article *épinglier*.

COFFRETIER-MALLETIER. Le coffretier malletier eſt celui qui fait ou vend des coffres malles, valiſes, fourreaux de piſtolets, & autres ſemblables ouvrages propres aux gens de guerre, ou à ceux qui vont en campagne ; il porte auſſi le nom de *bahutier*.

Pour faire une malle, l'ouvrier commence par en faire le *fût*, c'eſt-à-dire, par en former la carcaſſe, comme le layetier forme celle d'une boîte, à l'exception cependant que le fût d'une malle eſt moitié chêne & moitié ſapin. Quand le fût eſt formé, il conſtruit le couvercle, y met les charnieres, & marque l'endroit où doit être placée la ſerrure.

Après ces opérations l'ouvrier *engorge* la malle c'eſt-à-dire, qu'il met de la toile au fût de la malle tout au tour de la fermeture. Il a enſuite de la colle compoſée de rognures de peau, & il en enduit tout le corps de la malle, ſur lequel il applique la peau qu'il deſire.

Quand la malle eſt garnie de peau, on la ferre, on la borde de fer-blanc avec de petits clous appellés broquettes de Liege ; on la double enſuite en dedans de toile ou de coutil, & on la *rubanne*, c'eſt-à-dire, qu'on garnit le dedans du couvercle avec des rubans rouges. O

t enſuite à chaque bout des anneaux avec pattes de fer forgé, pour pouvoir la ſou- er quand elle eſt chargée ; enfin on y poſe ſerrure & un ou deux porte-cadenas. Les rages que les maîtres de cette communauté ivent faire vendre, ſont des coffres & mal- de bois de hètre, tant plats que ronds, n cuirés entre les jointures, ſoit en dedans, en dehors. Le deſſus des coffres doit être cuir de pourceau, le reſte ſeulement de uton ou de veau, & les malles doivent être tes de cuir de pourceau, ou de veau d'une le piece paſſée en alun; les uns & les autres n ferrés de plus ou moins de bandes, ſuivant r longueur, largeur & hauteur.

Les ſtatuts des coffretiers-malletiers, ſont de 96 : deux jurés conduiſent les affaires de cette nmunauté, & font les viſites chez les maîtres.

Chaque maître ne peut avoir qu'un apprentif a fois, qu'il eſt tenu d'obliger pour cinq ans, chaque apprentif, avant de ſe préſenter pour naîtriſe, doit encore avoir ſervi les maîtres q autres années.

Si un apprentif s'abſente & quitte ſon maî- l'eſpace d'un mois, le maître en peut pren- un autre en le faiſant ordonner avec les ju- , & cet apprentif ne peut plus ſe mêler dudit tier, s'il ne fait apparoir d'excuſe légitime de abſence.

Il eſt défendu à tout coffretier-malletier de nmencer ſon ouvrage avant cinq heures du tin, ou de le finir plus tard que huit heures ſoir, pour que le voiſinage ne ſoit point

incommodé du bruit inséparable de ce métie
On compte à Paris quarante-un maîtres de cet
communauté.

CONFISEUR. Le confiseur est le marchan
qui fait & qui vend des confitures & siro
faits pour l'agrément.

Les confitures sont de deux especes ; savoi
liquides & solides ; les unes & les autres so
faites pour rendre certaines substances que l'o
confit, plus agréables au gout, & pour les conse
ver plus long-tems.

Les especes de confitures que les confiseu
tiennent dans leurs boutiques, sont des *gelées*
des confitures liquides que l'on nomme au
marmelades, des *confitures seches*, faites avec d
substances réduites en poudre ou en pulpes,
enfin des fruits entiers confits dans le sucre.

Les *gelées* sont des préparations qu'on fait av
du sucre & des sucs mucilagineux de fruits
qui prennent en refroidissant une consistance d
colle.

Tous les sucs des fruits ne sont pas propr
à former des gelées, il faut qu'ils soient un pe
mucilagineux, comme sont ceux de poires, d
pommes, de verjus, de coings, de groseilles
d'abricots, &c.

Pour faire de la gelée de groseille ; on m
dans une bassine quinze livres de groseilles égra
nées, & douze livres de sucre concassé ; o
place le vaisseau sur le feu : à mesure que l
groseilles rendent leur suc, le sucre se dissou
on remue dans ces commencemens avec un
écumoire, afin que la matiere ne s'attache poi

ı fond du vaiſſeau : on fait bouillir ce mèlange petit feu, juſqu'à ce qu'il y ait environ un uart de l'humidité d'évaporée, ou qu'en metınt refroidir un peu de la liqueur ſur une aſete, elle ſe fige & prenne l'apparence d'une olle. Alors on paſſe la liqueur au travers d'un mis ſans exprimer le marc : on verſe dans des ots la liqueur tandis qu'elle eſt chaude; lorſque gelée eſt priſe & refroidie, on couvre les ots.

On prépare la gelée de ceriſes de la même ıaniere, & toutes les gelées des fruits mucigineux qui rendent leur ſuc.

On peut faire la gelée de groſeille avec le ſuc épuré du fruit, comme avec le fruit entier; ais elle eſt plus agréable, lorſqu'elle eſt faite e cette derniere façon, à cauſe du gout du uit qu'elle conſerve davantage. La gelée de groilles, pour être belle, doit être d'une couleur ouge vermeille, bien tranſparente, bien tremante, & d'une ſaveur aigrelette agréable.

Pour faire de la gelée de *coings* ou *cotignac*, ı choiſit des coings qui ne ſoient pas dans ur derniere maturité; on les eſſuie avec un ıge, pour emporter le duvet cotonneux qui ſe ouve à leur ſurface : on les coupe en quatre, ı ſépare les pepins, on fait cuire ce fruit dans ne ſuffiſante quantité d'eau, on paſſe la déoction avec expreſſion, on y fait diſſoudre le ıcre, on clarifie ce mèlange avec quelques lancs d'œufs, on fait évaporer la liqueur juſu'à ce qu'elle forme une gelée, ce que l'on reonnoît de la maniere qu'on a expliqué pour ı gelée de groſeille.

On prépare de même la gelée de pommes, de poires, &c. on aromatiſe ces dernieres avec une once d'eau de canelle, qu'on ajoute ſur la fin de leur cuite.

Pour faire la marmelade d'abricots, on choiſit des abricots bien mûrs, on les coupe en deux, on en ſépare les noyaux, on peſe quinze livres de ce fruit; d'une autre part on fait cuire le ſucre *à la plume*, alors on ajoute le fruit, on remue ce mêlange, & on le fait bouillir pendant un demi quart-d'heure, ou juſqu'à ce que cette marmelade ait une conſiſtance convenable, ce que l'on reconnoît en en mettant refroidir un peu ſur une aſſiette; alors on met les amandes qu'on a ſéparées des noyaux, & dont on a ôté la peau; on coule dans les pots la confiture, tandis qu'elle eſt chaude, & on ne la couvre que lorſqu'elle eſt entiérement refroidie.

On fait des confitures ſeches de tant de fruits, qu'il ſeroit aſſez difficile de les pouvoir détailler toutes. Les plus uſitées ſont les écorces de citrons & d'oranges, les prunes, les poires, les ceriſes, les abricots, les amandes & les noix.

On prépare en confitures ſeches les fruits entiers, ou ſeulement coupés par morceaux; les racines ou certaines tiges & certaines écorces. Ces ſubſtances doivent être tellement pénétrées par le ſucre, qu'elles ſoient ſeches & preſque friables. On n'obſerve aucune proportion de ſucre ſur celle des ingrédiens: il ſuffit de les priver de toute leur humidité, par le moyen du ſucre cuit à la plume, de maniere même que celui qui

ſte dans les ſubſtances ſoit ſec & privé lui-
ème de toute humidité.

Pour *cuire le ſucre à la plume*, on met dans
ıe baſſine deux livres de ſucre avec une livre
:au : on fait chauffer ce mêlange pour diſſou-
ɜ le ſucre : on fait évaporer l'humidité juſqu'à
qu'en plongeant une cuiller dans ce ſirop
uillant, & la ſecouant bruſquement, le ſucre
s'échappant de la cuiller ſe diviſe en une eſ-
ɔe de pellicule mince & légere, ſemblable à
e toile d'araignée qui voltige en l'air. On nom-
ſucre cuit à la petite plume ou *perlé* celui qui
ɔduit difficilement cet effet, & *ſucre cuit à la
ınde plume*, celui qui le produit facilement.
ı reconnoît encore que le ſucre eſt cuit à la
ıme, lorſqu'en en prenant un peu dans une
ıller, & le faiſant tomber d'un peu haut, la
:niere goutte ſe termine en un fil blanc très-
ié, ſec & caſſant. Dans cet état il eſt à la gran-
plume, & lorſqu'il forme une petite goutte
ıde & brillante au bout de ce fil, c'eſt une
rque qu'il eſt *cuit ou perlé* ou à la petite
me.

Le *ſucre cuit au caramel*, eſt le ſucre cuit à la
ınde plume, qu'on fait cuire encore davanta-
, & qu'on fait rôtir légerement. Ce ſucre a
e couleur rouſſe comme le ſucre d'orge, parce
'il a commencé à ſe bruler. Nous allons don-
r un exemple des confitures ſeches ou des
ıits conſervés dans leur entier, en prenant
ur exemple les tiges d'angélique confites, qu'on
pelle auſſi *conſerve d'angélique*.

On prend des tiges d'angélique qu'on a cou-

pées de la longueur convenable; on les fait bou-
lir dans une suffisante quantité d'eau, pour e
porter une partie de la saveur; ce que les con
seurs nomment *blanchir les fruits*; on enleve
tiges avec une écumoire, on les met égout
sur un tamis de crin: ensuite on fait cuire
sucre à la grande plume, on y plonge les ti
d'angélique, & on fait bouillir le tout, jusq
ce que ces tiges aient perdu toute leur humi
té, ce que l'on reconnoît par la fermeté qu'el
acquierent en bouillant dans le sucre. On les e
leve avec une écumoire, & on les met refroi
& égoutter sur des ardoises; lorsqu'elles sont s
fisamment refroidies, on les enferme dans
boîtes qu'on tient dans un endroit chaud, a
qu'elles ne s'amollissent point en attirant l'h
midité de l'air.

On prépare de la même maniere toutes
confitures seches, à l'exception cependant qu'
ne fait pas bouillir auparavant les substances q
n'ont point de saveur trop forte; on est obli
de passer les fruits mous & succulens plusieu
fois dans le sucre, parce qu'ils sont plus diffici
à être pénétrés.

Les *dragées*, les *pastilles* & les *figures en sucr*
sont encore l'ouvrage des confiseurs. Il se f
des dragées de tant de sortes, & sous des no
si différens, qu'il ne seroit pas aisé de les exp
quer toutes. On met en dragées de l'épine vin
te, des framboises, de la graine de melon, d
pistaches, des avelines, des amandes de plusieu
sortes, des amandes pelées, dont la peau a é
ôtée à l'eau tiede, des amandes lissées auxqu

on a laiffé la peau, des amandes d'Efpa-
: qui font fort groffes & rougeâtres en de-
is, &c.

La façon de couvrir de fucre la fubftance qui
t former le noyau de la dragée, eft la même
ır tous les fruits ou graines deftinés à fervir
et ufage ; ainfi nous penfons qu'en donnant
naniere de couvrir une amande de fucre pour
former une dragée, on aura une fuffifante
ınoiffance de ce genre de travail.

On fait cuire dans un poëlon du fucre clarifié,
qu'à ce qu'il ait la confiftance d'un firop fort
is. On a un tonneau percé par fes deux
ds, fur la partie fupérieure duquel on place
: baffine de cuivre, de grandeur propre à
ıplir abfolument le diametre du tonneau ; on
: dans le fond de cette baffine la quantité
nandes qu'il en peut contenir en les plaçant
unes auprès des autres : on met enfuite au
ous de la baffine dans le tonneau, un réchaud
feu capable de procurer aux amandes une dou-
chaleur.

Quand le fucre eft au point convenable, on
verfe avec une cuiller une fuffifante quantité
les amandes, ayant foin de les agiter conti-
ıellement avec une fpatule de bois, pour les
pêcher de fe coller les unes contre les autres.
. leur donne ainfi fucceffivement plufieurs cou-
:s de fucre, en fuivant la même méthode,
qu'à ce qu'elles aient acquis la groffeur qu'on
ıt leur procurer.

Certains confifeurs mettent pour derniere cou-
: de l'amidon fur les dragées, la plupart même

en mêlent avec le ſucre pour augmenter le
bénéfice.

L'opération dont nous venons de parler, e
commune aux *dragées liſſées*, & aux *dragées pe
lées* qui ſont hériſſées de petites pointes qui l
rendent raboteuſes.

On parvient à *liſſer les dragées*, en les m
tant dans une baſſine où on les agite forteme
dans tous les ſens, en y ajoutant quelques go
tes de ſirop froid que les confiſeurs nomme
ſirop cuit à liſſer. Les dragées étant liſſées, n'o
beſoin que d'être ſéchées : on les porte pour c
effet *à l'étuve* : c'eſt un endroit dont le planch
eſt garni de tôle, & dont les murs ſont revêt
de petites tringles de fer, ſur leſquelles on pla
des tamis qui contiennent les dragées : au m
lieu de l'étuve eſt un poële ou une chaudiere
fer pleine de feu.

Pour faire les dragées perlées, on proced
comme nous l'avons dit, juſqu'au milieu
l'opération, de la même maniere que pour fa
les dragées liſſées ; mais quand elles ont acq
dans la premiere baſſine la moitié de la groſſe
qu'on veut leur donner, on les met dans u
autre, ſuſpendue au plancher par le moyen d'u
corde attachée aux deux ances de la baſſine c
ſont diamétralement oppoſées ; & par le moy
d'une autre ance placée à ſa partie antérieur
on fait ſauter les dragées bien au deſſus de
baſſine, par le balancement conſidérable qu'
lui procure : on ajoute du ſirop de tems en ten
& on met ſous la baſſine un réchaud de feu. L
différens mouvemens que reçoivent les drag

r cette manœuvre, leur procurent les petites
intes dont nous les voyons hériffées ; après
:te opération, on les porte à l'étuve de même
e les dragées liffées.

Le fucre qui refte au fond des baffines eft em-
›yé à faire les dragées communes.

Les bonnes qualités des dragées font d'être
uvellement faites, que le fucre en foit pur,
ıs mêlange d'amidon ; qu'elles foient dures,
hes & auffi blanches dedans que dehors : enfin
e les fruits, graines & autres fubftances qui en
ıt le noyau, foient récentes.

Le fucre à faire les *pralines* doit être cuit juf-
'à la grande plume ; on les fait en mettant dans
poelon les amandes fans être pelées, dans le
:re ainfi préparé ; on les agite fortement avec
ɜ fpatule de bois jufqu'à ce que le fucre foit
:iérement attaché aux amandes, & qu'il ait ac-
is une couleur brunâtre. Cette opération doit
xécuter fur un feu très-ardent.

Les *paftillages* font compofés de fucre en pou-
:, & d'un peu de mucilage de *gomme adra-*
ıt que l'on aromatife avec toutes fortes d'odeurs
dont on forme une pâte. On coupe enfuite
te pâte avec des emporte-pieces de fer-blanc
ır lui donner les différentes formes qu'on de-
:.

Il y a différentes efpeces de *paftilles*, favoir les
tilles en cornet, les *paftilles à la dauphine*, les
tilles au cachet, les *paftilles au tamis*, les *paftilles*
nfparentes, &c.

Toutes ces paftilles à l'exception des *paftilles*

tranſparentes ne différent entr'elles que par leu
forme.

Lorſque la pâte eſt compoſée, comme nou
l'avons dit, on l'*abaiſſe*, c'eſt-à-dire, qu'o
l'étend avec un couteau de bois ſur une tab
que l'on nomme *tour*; & lorſque la pâte eſt pa
venue à n'avoir qu'une demi-ligne d'épaiſſeu
on coupe les paſtilles avec divers emporte-piece
On imprime ſur chacune d'elles pendant qu'e
les ſont encore fraîches différentes figures par
moyen d'un moule de bois, & delà on les por
à l'étuve. On leur fait auſſi prendre des figur
relatives au gout ou à l'odeur qu'elles ont, pa
exemple les paſtilles au caffé ont la couleur &
figure d'un grain de caffé brulé, &c.

Les paſtilles tranſparentes ſont compoſées d
très-beau ſucre clarifié qu'on a fait cuire juſqu'a
caramel. Lorſqu'il eſt à ce degré de cuiſſon, o
le coule dans une petite poële ou cuiller de cu
vre qui a un bec très-allongé; on le verſe enſui
de diſtance en diſtance goutte à goutte ſur un
table de marbre ou ſur une plaque de cuivre
de maniere à former pluſieurs paſtilles rondes d
la largeur d'une piece de douze ſols. Le ſucre e
tombant ſe refroidit, ſe fige, devient tranſpare
& très-ſolide. On enleve ces paſtilles de deſſus
marbre, & on les porte à l'étuve.

Les paſtilles ſont *odorées* avec différentes ſub
tances; comme les fruits à écorce, & les ſubſta
ces aromatiques ſeches.

Pour donner aux paſtilles l'odeur des fruits
écorce, on prend un fruit tel que le citron; o
en uſe la premiere écorce, en le frottant fort
me

ent ſur le ſucre ; on fait ſécher enſuite ce ſucre, on le réduit en poudre pour compoſer la pâte nt nous avons parlé. On ſe ſert du même océdé pour l'orange, la bigarade, la bergaote, &c.

Pour odorer les paſtilles avec les ſubſtances omatiques ſeches telles que la canelle, le giro-, la vanille, le caffé, &c. on réduit ces ſubſces en poudre, & on en mêle une ſuffiſante antité avec le ſucre.

Les matieres qui ſervent à colorer le ſucre nt la cochenille pour le rouge, le bleu de Pruſſe ur le bleu, le ſafran pour le jaune. Quelques nfiſeurs ſe ſervoient de *gomme gutte*, pour prorer au ſucre cette derniere couleur ; mais cette oſtance étant un purgatif draſtique des plus olents, elle a été proſcrite, ainſi que les autres grédiens mal-faiſans. Les autres couleurs ſont npoſées de celles ci-deſſus détaillées, dont on me des mêlanges & des nuances plus ou moins ncées.

Le ſucre eſt coloré quelquefois tant intérieunent qu'à ſa ſurface, & quelquefois à ſa ſurfa- ſeulement.

On colore la pâte des paſtilles en délayant ns une petite quantité d'eau une ou pluſieurs s couleurs dont nous avons parlé, & en les ant avec la pâte juſqu'à ce que le tout ait acquis e couleur également diſtribuée.

Les figures en ſucre ſe font avec la même pâte nt on forme les paſtilles dans laquelle on mêle peu d'amidon.

Les parties d'une figure ſe font toutes ſéparé-

ment dans des moules de bois destinés à ce usage ; on les assemble, après coup, en mouillan un peu les deux extrêmités qui doivent se réu nir, à moins que l'artiste ne soit assez intelligen & assez adroit pour modéler les figures par l moyen de divers ébauchoirs sans avoir recour aux moules dont on se sert ordinairement.

On peint les figures & les fleurs à l'aide d'un pinceau, avec toutes les couleurs qui servent peindre en miniature.

A Paris les confiseurs font partie du corps d'é picerie qui est le second des six corps des mar chands : *voyez épicier.*

Cet art paroît être sorti de la pharmacie en c que les apothicaires s'occupent des mêmes objets dans la vue d'en former des médicamens sucré & non des confitures pour la table.

CONSTRUCTEUR. Le constructeur est l'ar tiste qui donne les plans & qui fait exécuter l construction des navires, galeres ou autres bâti mens de mer. C'est sous les ordres de ce cons tructeur que travaillent les *maîtres charpentier de navire.*

Les premiers essais que les hommes firent su la navigation sont sans doute très-anciens ; mai ce ne fut qu'après bien du tems, des efforts & du travail, que l'on parvint à faire avec toute la pré cision possible les grands navires, ces maison flottantes, & ces voiliers si légers à la course.

Mille hazards, mille occasions auront offer aux yeux des premiers hommes des morceaux d bois flottans sur l'eau. Il a été facile, d'après ce connoissances, d'en rassembler un certain nombr

e les réunir par des liens & d'en construire un radeau. Après avoir éprouvé que cet assemblage se outenoit sur l'eau, il fut également aisé de s'apercevoir qu'à proportion de sa grandeur, cette iachine supportoit une charge plus ou moins esante; l'expérience aura enfin appris l'art de iriger ces especes de bâtimens, les seuls dont on ıra fait usage dans les premiers tems. Aux radeaux auront probablement succédé les *pirogues*, est-à-dire, des troncs d'arbres creusés par le ıoyen du feu.

Les arbres assez gros pour que de leur tronc n en puisse faire des bâtimens d'une certaine ıpacité, ne se trouvent pas abondamment dans ous les pays ni dans tous les cantons. Il a donc llu chercher les moyens d'imiter ces sortes de ıteaux naturels, & trouver l'art d'en construire vec différentes pieces de bois, qui rassemblées ussent une solidité convenable & une capacité ıffisante. Plusieurs nations de l'antiquité se seroient de canots composés de petites baguettes e bois pliant, disposées en forme de claies & ouvertes de cuir. Ces especes de bâtimens sont ıcore en usage sur la mer rouge. Les barques es peuples de l'Islande sont formées de longues erches, croisées & attachées avec des liens de ırbes de baleine. Elles sont garnies de peaux e chien de mer cousues avec des nerfs au lieu e fil. Les canots des sauvages de l'Amérique ont faits d'écorces d'arbres. Je crois cependant, it M. Goguet, qu'on n'aura pas tardé à trouver ırt de faire des bâtimens de plusieurs planches ssemblées & réunies, soit avec des liens, soit

avec des chevilles de bois ; bien des peuples nous offrent encore des modeles de l'une & de l'autre de ces constructions. De simples perches & un aviron suffisoient pour la manœuvre de ces bâtimens.

Mais l'expérience aura bientôt appris qu'on devoit mettre de la différence entre la construction des bâtimens propres à voguer sur les rivieres, & celle des bâtimens destinés à la mer. Il a donc fallu étudier la forme qu'on devoit donner aux navires, pour les rendre fermes & capables de résister à l'impétuosité des flots. On a varié la forme des vaisseaux & leur grandeur, suivant l'usage auquel on les destinoit : on fabrique des vaisseaux de guerre, des vaisseaux marchands de toutes especes, des galeres, &c. mais leur charpente a toujours quelque chose de général.

Dans la construction des vaisseaux, on commence à faire la *quille*, qui doit traverser & soutenir le bas du vaisseau de l'un à l'autre bout. On rassemble ensuite sur la quille, deux longues files de *varangues* ou de chevrons courbés, qui se réunissent de part & d'autre; comme les deux rangs des côtes se réunissent à l'échine dans le corps humain; c'est proprement la carcasse du vaisseau. On en revêt ensuite les flancs, il se trouve dans le bas du vaisseau un spacieux fond, que l'on nomme *fond de cale* : viennent ensuite trois ponts ou étages qui sont au dessus. C'est dans le fond qu'on étend les pierres, le sable & les autres matieres pesantes qui servent à lester ou affermir le vaisseau par une pesanteur qui lui fasse prendre assez d'eau. Le reste du fond de cale & l'entre-deux des ponts servent à ranger les marchandises, & tout ce

qu'on tranſporte. Les canons ſe poſent ſur chaque pont, & débordent par les embraſures.

On inſinue entre toutes les petites fentes des planches qui revètent la carcaſſe du vaiſſeau, du calfat, c'eſt-à-dire, des étoupes mêlées de ſuif & de brai ; mais on enduit ſur-tout exactement tous les dehors avec du goudron, du ſuif & de l'huile de baleine pour fermer le paſſage à l'eau, & préſerver le bois de la pourriture.

Lorſque les vaiſſeaux ſont frais carrenés, on applique ſur les francs-bords du verre pilé & de la bouſe de vache, & on revêt cet appareil de planches de ſapin d'environ un pouce d'épaiſſeur, que l'on attache avec un grand nombre de clous à tête large : par ce moyen on empêche le ravage de certaines eſpeces de vers qui percent le bois, dont ils ſe nourriſſent & donnent lieu à l'eau de s'introduire dans le vaiſſeau par des venues imperceptibles. Ce ſont ces mêmes vers qui ont détruit les digues de la Hollande. Voyez le *dictionnaire raiſonné d'hiſtoire naturelle.*

Lorſque la charpente des vaiſſeaux eſt bien préparée, on y éleve différents mâts, qu'on croiſe avec les vergues qui ſoutiennent les voiles. Le dénombrement & l'uſage des cordes, des cables, des poulies, des plate-formes, des pavillons, des pieces du cabeſtan & des autres agrêts, ſont des objets importants, mais dans le détail deſquels il ſeroit trop long d'entrer.

Lorſque le vaiſſeau eſt fait, on le lance à la mer : pour cet effet on a ſoin, pendant ſa conſtruction, de relever l'arriere, afin qu'il penche en avant vers la mer, & qu'il enfile de ſa caren-

ne ou du dessous de sa quille l'intervalle de deux longues pieces de bois couchées & fortement arrêtées à ses côtés jusqu'à l'eau. Cette pente de la masse entiere, le suif dont on a frotté les longues pieces sur lesquelles le vaisseau doit glisser, les efforts des hommes qui le tirent avec des cordages, & son énorme poids concourent à l'emporter rapidement, & d'une façon égale vers la surface de l'eau. Il est encore arrèté dans ce moment, & suspendu par une grosse corde qui tient à un des anneaux du gouvernail, & à un gros pieu mis en terre. Dès qu'un charpentier, au signal qu'on lui donne, a coupé d'un revers de sa hache la corde de retenue, le vaisseau part & fend les flots de sa proue qu'il releve à l'instant; & l'arriere venant à baisser, l'établit tout d'un coup dans le plus parfait niveau.

La charge qu'un vaisseau peut porter est très considérable; on la compte par tonneaux. Le *tonneau* contient vingt quintaux, & le quintal est du poids de cent livres; ainsi le tonneau pese deux mille livres. Il y a des vaisseaux de différentes mesures & de différentes formes. Il y en a qui n'ont que quarante ou cinquante pieds de long sur quinze ou seize de large, & neuf ou dix de creux : il y en a qui vont jusqu'à près de deux cents pieds de long sur trente ou quarante de large, & quinze ou seize de creux. Les petits, outre les apparaux ou agrèts du vaisseau, les provisions de bouche & le canon, portent encore le poids de cinquante ou soixante tonneaux de marchandise : les moyens portent deux ou trois cents tonneaux : les grands portent cin

ents tonneaux & plus, c'eſt-à-dire, cinq cents
ois deux mille livres, ou un million de livres.

Les vaiſſeaux marchands des Hollandois ſont
'une fabrique ronde & large de fond. Ces ſortes
e vaiſſeaux ſont très-favorables au commerce
'œconomie, parce qu'ils portent beaucoup, &
'ont pas beſoin d'un grand équipage; mais ils
ont plus lentement, parce que n'ayant point
'appui comme un navire qui entre profondé-
nent dans l'eau, ils ne peuvent porter autant de
oiles. Il eſt d'ailleurs difficile de les gouverner,
e qui rend leur navigation dangereuſe aux atter-
ages. C'eſt une regle générale que plus un na-
ire eſt petit, plus il eſt en danger dans les gros
ems. Comme les vents & les flots n'agiſſent ſur
e navire qu'à raiſon de ſa ſurface, le poids d'un
rand navire eſt plus grand à raiſon de ſa ſur-
ace, que ne l'eſt le poids d'un petit navire à rai-
on de la ſienne; par conſéquent le grand vaiſ-
eau par ſon poids réſiſte plus à leur impétuoſité
ue le petit.

Les *galeres* ſont des bâtimens de mer longs,
troits, bas de bord, & qui vont à voiles & à
ames. On donne communément à ces bâtimens
ingt à vingt-deux toiſes de longueur ſur trois
le largeur : ils ont deux mâts qui ſe déſarborent
uand il eſt néceſſaire. De chaque côté ſont ran-
gés vingt-cinq à trente bancs, ſur chacun deſquels
l y a cinq ou ſix rameurs. Les galeres faiſoient
utrefois un corps ſéparé de la marine, aujour-
d'hui elles y ſont réunies. Le Pape, les Véni-
tiens, le Roi de Naples ont des galeres qui ne
ſortent point de la mer Méditerranée : la France

eſt la ſeule puiſſance qui en faſſe paſſer dan
l'océan.

On conſtruit auſſi des *chaloupes*, qui ſont d
petits bâtimens légers faits pour le ſervice de
vaiſſeaux. On s'en ſert quelquefois pour des tra
verſées ; & alors on y met de petits mâts. Quoi
que l'on ſe ſerve ordinairement d'avirons pou
les faire voguer, elles vont cependant très-bien
à la voile, ce qui rend leur ſervice très-utile au
vaiſſeaux de guerre. Dans le cours du voyag
on embarque & on ſuſpend la chaloupe dans l
vaiſſeau : on la met ſeulement à la mer lorſqu'o
en a beſoin. La grandeur de la chaloupe ſe pro
portionne ſur celle du vaiſſeau auquel elle doi
ſervir, & même la proportion varie ſuivant l
méthode de chaque conſtructeur ; mais en gé-
néral on lui donne autant de longueur que l
vaiſſeau pour lequel elle eſt deſtinée a de largeur
on lui donne en largeur un peu plus que l
quart de ſa longueur, & ſa profondeur doit être
un peu moindre que la moitié de ſa largeur.

Il y a dans les ports du Roi, *des maîtres
charpentiers*, des *contre-maîtres* & des charpen-
tiers entretenus. Les fonctions de chacun d'eux
ſont reglées par l'ordonnance de Louis XIV,
pour les armées navales & arſenaux de marine,
du 15 Avril 1689. Par ces reglemens il eſt or-
donné qu'un de ces maîtres aſſiſtera toujours à
la viſite en recette des bois, pour donner ſon
avis ſur leur bonne ou mauvaiſe qualité, &
pour voir ſi ces pieces ſont des échantillons or-
donnés ; qu'il tiendra la main à ce qu'elles
ſoient rangées avec ordre, & ſéparées ſuivant

urs especes; qu'il aura soin que les charpen-
ers ne prennent aucune piece qu'il n'en soit
verti, afin d'empêcher qu'ils ne l'employent
al.

Il est ordonné aussi que le maître charpentier
endra bien garde aux *carrenes*; que les vaiss-
aux soient bien calfatés, faisant parcourir &
anger les étoupes, les chevilles & les clous,
rsqu'il le jugera nécessaire. Les radoubs & car-
nes étant finis, il signera le procès-verbal
ii en sera fait. Un maître charpentier de na-
re n'est point reçu qu'il n'ait travaillé dans les
rts, & qu'il ne fasse un chef-d'œuvre.

CORDIER. Une corde est un cylindre très-
ng, composé de matieres flexibles qui sont
rtillées, ou simplement, ou en plusieurs dou-
es sur elles-mêmes. Il y a encore des cor-
s de boyau, de laiton, de cuivre, de fer,
:. mais il semble qu'on ne leur ait donné ce
m que par la ressemblance qu'elles ont, pour
flexibilité, la forme & même l'usage avec
les de chanvre: *voyez* les articles *boyaudier*
tireur d'or.

Les cordes de chanvre sont les seules qui se
briquent dans les corderies. Nous parlerons ici
s corderies où l'on travaille pour la marine,
rce que toutes les autres n'en sont qu'une
itation en petit.

Les filaments de chanvre qui forment le pre-
er brin, ont ordinairement deux ou trois
ds de long; ainsi pour faire une corde fort
gue, il faut placer un grand nombre de ces
ments les uns au bout des autres, & les as-

ſembler de maniere qu'ils rompent plutôt q
de ſe déſunir. Pour aſſembler ces filaments,
les tord les uns ſur les autres, de maniere q
l'extrêmité d'une portion non aſſemblée excé
toujours un peu l'extrêmité de la portion d
tortillée.

Il y a des *fileries* de deux eſpeces, de cc
vertes, & de découvertes. Ces dernieres ſc
en plein air, ſur des remparts de ville, da
les foſſés, dans les champs, &c. & les aut
ſont des galeries qui ont juſqu'à douze ce
pieds de long, ſur vingt-huit de large, & h
à neuf de haut.

Le fileur a autour de ſa ceinture un *peign*
de chanvre aſſez gros, pour fournir le fil de
longueur de la corderie; il fait une petite bo
cle à ſon chanvre; il l'accroche dans la m
lette du rouet la plus élevée; le chanvre ſe t
tille, & à meſure que le fil ſe forme, le fil
recule. Il tient dans ſa main droite un bout
liſiere qu'on appelle *paumelle*, qui conſerve
tortillement du fil, & l'empêche de ſe rep
ſur lui-même. Quand ce premier fileur eſt
quatre à cinq braſſes du rouet, deux autres
leurs accrochent leur chanvre aux deux mo
tes ſuivantes; deux autres en font autant,
ainſi de ſuite, juſqu'à ce que les molettes ſoi
occupées. Quand le premier fileur qu'on app
maître de roue a atteint le bout de la filer
on détache ſon fil du crochet de la molet
on le place dans une petite poulie placée au
lieu de la filerie; on l'enveloppe d'une co
d'étoupe qu'on appelle *livarde*; on charg

'arde d'une pierre, & un garçon tenant le fil veloppé d'une autre livarde, le conduit sur *touret* qui est une espece de grande bobine, r laquelle il le place, il le frappe même d'une lette pour qu'il se serre mieux sur le *touret*. uand le maître de roue est rendu au crochet, décroche le fil de l'ouvrier le plus avancé vers bout de la corderie. Il le tortille au bout du n, & le met en état d'être devidé. Tout ce l'il y a de fil fait, se devide tout de suite sur touret.

Le fileur doit avoir soin de retirer du chane, à mesure qu'il le file, les parties mal traillées. Le fil, pour être bien filé, doit être ii, égal & couché en longues lignes spirales. n ne peut douter que le plus ou moins de rtillement n'influe sur la force du fil.

Onze fileurs qui employent bien leur tems, uvent filer jusqu'à sept cents livres de chane par jour. Il y a du fil de deux & quelqueis de trois grosseurs. Le plus gros sert pour cables des vaisseaux, & on l'appelle *fil de ble*; le moyen pour les manœuvres dormantes courantes, & on l'appelle *fil de haut-ban*; le plus fin, pour de petites manœuvres, s'aplle le *lusin*, le *merlin*, le *fil à coudre les voi*, &c. On met les tourets chargés de fil les ıs sur les autres, on a soin seulement de méıger de l'air entr'eux; on en tient le magasin ais & sec,

On distingue deux especes de cordages; les ıs simples qu'on appelle des *hansieres*, les aues qu'on peut regarder comme des cordages

composés. Ces deux especes de cordages se si
divisent en un nombre d'autres, qui ne différe
que par leur grosseur & par l'usage qu'on en f
pour la garniture des vaisseaux.

Quand un cordier veut unir ensemble de
fils pour en faire la petite ficelle appellée *bitor*
il se sert du rouet des fileurs, ou bien d'
rouet de fer, composé de quatre crochets m
biles, disposés en forme de croix. Le cord
prend d'abord un fil, qu'il attache par un de
bouts à un des crochets du rouet, ensuite il
tend, & va l'attacher à un pieu, qui est pla
à une distance proportionnée à la longueur qu
veut donner à sa corde; de-là il revient att
cher un autre fil à un crochet opposé à ce
où il a attaché le premier: il le bande aussi,
va l'arrêter de même au pieu dont nous avo
parlé. Cette opération étant faite, le cordier ur
ensemble les deux fils, soit par un nœud ou a
trement; de façon que ces deux fils réunis n'
forment, pour ainsi dire, qu'un.

Quand le cordier veut faire du merlin, q
est composé de trois fils; après avoir tendu
fil depuis le crochet du rouet jusqu'au croch
de l'*émérillon* (l'émérillon est un petit morce
de bois en forme de sifflet, à chaque bout d
quel est un crochet de fer tournant), il l
reste ensuite à étendre de même les deux autres fi
Pour aller plus vîte, il prend un fil sur le toure
il le passe sur un petit touret de poulie, mor
d'un crochet qui lui sert de chape, il l'attac
au crochet de la molette, qui est une pou
de bois, traversée par le milieu d'un fer recou

& qui ſert à retordre ; enſuite il paſſe la
:ion du fil qui étoit ſur le touret dans le cro-
: de l'émérillon, & revient au touret; il cou-
ſon fil de longueur, il l'attache au troiſieme
:het, & ſa corde eſt ourdie.

.e luſin eſt un vrai fil retors ; il ſe fait de
x fils de premier brin, ſimplement tortillés
avec l'autre. Le fil de voile n'eſt qu'un bon
etors. On appelle *hanſieres* tout cordage com-
, après qu'on a donné au fil aſſez d'élaſti-
par le tortillement. Le *cordage commis* eſt
i dont chacun des deux fils ſe tord en par-
lier.

.es cordiers ont une meſure pour prendre la
ſeur des cordages : ils la nomment une *bau-*
Les cordages, qu'on nomme *de main-torſe*,
Rochefort des *garochoirs*, ne différent des
ieres ordinaires, qu'en ce que les derniers
leurs *torons* tortillés dans un ſens oppoſé au
llement des fils, & que les mains-torſes, au
raire, ont leurs torons tortillés dans le mê-
ſens que les fils. Le *toron* eſt compoſé de
eurs fils de carret tournés enſemble.

faut néceſſairement plier les cordages pour
onſerver dans les magaſins ; ceux qui ſont
, comme les cables, ſe portent tout entiers
le moyen de chevalets à rouleau : à l'égard
cordages de moindre groſſeur, on en fait
paquet, auquel on donne la forme d'une
:.

'n appelle *meche*, ce qui eſt deſtiné à faire
ilieu du cordage : les meches ſont faites d'é-
›e de chanvre, filée au rouet comme la cor-

de, mais dont le filage eſt fort lâche : il fa
les placer le plus avantageuſement qu'il eſt po
ſible, dans l'axe des cordages. Pour y réuſſi
on fait ordinairement paſſer la meche dans u
trou de tarriere, qui traverſe l'axe du *toupi*
Le toupin eſt un morceau de bois tourné
forme de roue tronquée, dont la groſſeur
proportionnée à celle de la corde qu'on ve
faire : on arrête la meche ſeulement par un
ſes bouts, à l'extrêmité de la grande maniv
le du *quarré*; de façon qu'elle ſoit placée ent
les quatre torons qui doivent l'envelopper.
quarré eſt un *chantier* qui ne différe du vr
chantier, que parce que celui-ci eſt immobil
& que le quarré eſt établi ſur un traîneau p
ſant, & qu'on charge plus ou moins, ſuiva
le beſoin.

Pour faire un cordage en hanſiere à trois
rons, on commence par ourdir les fils, dont
fait trois faiſceaux, que l'on tord enſuite po
en faire les torons, & enfin on *commet* les
rons, pour en faire des cordages.

Pour bien ourdir un cordage, il faut, 1° ét
dre les fils, 2° leur donner un égal degré
tenſion, 3° en joindre enſemble une ſuffiſa
quantité, 4° enfin leur donner une longu
convenable & proportionnée à la longueur qu'
veut donner à la piece de cordage.

On fait des cordages à un plus grand no
bre de torons, mais on ne croit pas qu'il ſ
poſſible de faire des hanſieres avec plus de
torons. Les hanſieres à ſix torons, ſont mê
difficiles à bien fabriquer ; elles demandent to

:tention du cordier, pour donner à chaque
on un égal degré de tenſion & de tortillement :
ſi il vaudroit beaucoup mieux ſe réſoudre à
faire de quatre, de cinq ou de ſix torons
it au plus. L'avantage des cordages à quatre,
q ou ſix torons, ſeroit très-conſidérable, ſi
pouvoit les commettre ſans meche. La choſe
impoſſible pour les hanſieres qui ont plus
quatre torons; mais il ſe trouve des cordiers
z adroits pour faire des cordages à quatre to-
s très-bien commis, ſans le ſecours des me-
s. Ils conduiſent ſi bien leur toupin, que
:s torons ſe roulent les uns auprès des autres
i exactement, que ſi l'axe du cordage étoit
ipli par une meche.

Pour ourdir les *hanſieres en queue de rat*,
commence par étendre ce qu'il faut de fil,
r faire la groſſeur du petit bout, ou la moi-
le la groſſeur du gros bout; enſuite on di-
cette quantité de fils en trois parties, ſi l'on
: faire une queue de rat à trois torons, &
quatre, ſi l'on veut en avoir une à quatre
n:. Quand les fils ſont bien ourdis & bien
lus, on démarre le quarré : mais comme les
ns ſont plus gros du côté du *chantier* que
:ôté du quarré, les torons doivent ſe tordre
difficilement au bout où ils ſont plus gros :
pourquoi, en tournant les cordes, on ne
virer que les manivelles du chantier, ſans
ner aucun tortillement du côté du quarré. Le
tier eſt compoſé de deux groſſes pieces de
d'un pied & demi en quarré, & de dix
s de long, que l'on maçonne en terre à

moitié de leur longueur ; ces deux pieces ſup
portent une groſſe traverſe de bois , percée
diſtance égale, de quelques trous où l'on plac
les manivelles qui doivent , pour les gros corda
ges , produire le même effet que les molette
des rouets pour les petits. Quand les toron
ſont aſſez tortillés , on les réunit tous à l'ord
naire , à une ſeule manivelle, qui eſt au milie
de la traverſe du quarré. On place le toupin
dont les rainures doivent être aſſez ouvertes
pour recevoir le gros bout des torons , & o
acheve de commettre la piece à l'ordinaire.

On a fait des *écouets en queue de rat* à quat
cordons, & les cordons à trois torons deux fo
commis, ou en *grelin* ; le grelin eſt une cord
compoſée de trois hanſieres : on en fait depu
quatre pouces de groſſeur juſqu'à neuf, & d
puis dix-huit juſqu'à trente braſſes de longueu

Quand les cordages ſont uſés, on en tire e
core un bon parti pour le ſervice. On s'en ſe
pour calfater les vaiſſeaux ; on les envoie à l'a
telier des *étoupieres* qui les charpiſſent, & l
mettent en état de ſervir aux *calfats* : *voy*
conſtructeur.

Les cordiers de Paris forment une communa
té, compoſée à préſent de cent treize maître
& qui a ſes jurés ; leurs ſtatuts ſont du 17 Ja
vier 1394, du tems de Charles VI, leſquels o
été depuis augmentés & confirmés par pluſieu
Rois.

L'apprentiſſage eſt de quatre années, dont ſo
exempts les fils de maîtres , auſſi bien que
l'examen, pour être reçu à la maîtriſe. Il n'
perm

ermis qu'aux seuls maîtres cordiers de fabriquer es hunes, cableaux & autres cordages, servans riviere, comme aussi de faire des sangles, des cols & chevêtres de corde, des licols de poil, u crin mêlé de chanvre, des traits pour charettes & charrues, même de préparer le crin, n le faisant crépir & bouillir. Il est néanmoins éfendu à tous maîtres cordiers de faire aucuns uvrages de pied de chanvre.

Nul maître ne peut travailler de nuit au méer de cordier, à cause des tromperies qu'on y eut faire.

CORDONNIER. Le cordonnier est celui qui le droit de faire & vendre des souliers, bottes, ottines, &c.

La chaussure, qui est la partie de l'habillement ui couvre le pied, a beaucoup varié, soit pour forme, soit pour la matiere qu'on a employée cet usage. Les Egyptiens ont eu des chaussus de papyrus; les Espagnols, de genêt tissu; s Indiens, les Chinois & d'autres peuples, de nc, de soie, de lin, de bois, d'écorce d'ares, de fer, d'airain, d'or & d'argent: le luxe s a quelquefois couvertes de pierreries. Les recs & les Romains avoient des chaussures de uir: nous faisons usage de la même matiere, nous employons aussi pour la chaussure des mmes diverses sortes d'étoffes. Au lieu de suire la nature, nous nous en sommes écartés: s divers mouvemens des os du pied, qui donent tant de facilité pour la marche, & que l'on oit très-libres dans l'état naturel, se perdent 'ordinaire par la mauvaise maniere de chausser

les pieds. La chaussure haute des femmes chan
tout-à-fait la conformation naturelle des o
rend leurs pieds cambrés & voûtés, & incap
bles de s'applatir : elle leur ôte la facilité de
marche; elles ont de la peine à marcher lon
tems, même par un chemin uni, sur-tout à ma
cher vîte, étant obligées alors de se balanc
à peu près comme les canards, ou de tenir l
genoux plus ou moins pliés & soulevés, po
ne pas heurter des talons de leur chaussure co
tre terre.

Les souliers trop étroits ou trop courts, chau
sure si fort à la mode chez les femmes, les ble
sant souvent, il arrive que pour modérer la do
leur, elles se jettent les unes en devant, & l
autres en arriere; les unes sur un côté, les a
tres sur l'autre; ce qui non seulement préjudic
à leur taille & à la grace de leur démarche
mais leur cause des cors qui ne se guérissent j
mais.

Pour faire un soulier, de quelque peau q
ce puisse être, l'ouvrier commence par couper
quartier & l'empeigne avec un couteau appel
couteau à pied, absolument semblable à cel
dont les Bourreliers se servent : *voyez bourreli*
Le *quartier* est cette partie du soulier qui co
vre le talon lorsqu'on est chaussé, & à laque
sont attachées les *oreilles*, qui servent à attach
la boucle. L'*empeigne* est la partie qui couvre
reste du pied.

Après cette opération, il coud le quartier av
l'empeigne, & met des *ailettes* au bordage
l'empeigne pour la soutenir. Les ailettes sont d

etits morceaux de cuir qu'on coud tout autour
: l'empeigne.

Le cordonnier met enſuite la premiere ſemelle
ı ſoulier ſur la forme, & l'arrondit tout au-
ur avec un *tranchet*, qui eſt une eſpece de
ng couteau fort plat & fort acéré, avec un man-
ie de bois léger. Quand la ſemelle eſt arron-
e, il *monte* le ſoulier, c'eſt-à-dire, qu'il met
mpeigne ſur la forme.

Le ſoulier étant monté, l'ouvrier coud la pre-
iere ſemelle à l'empeigne avec du gros fil, en
us ou moins de brins, ſuivant la qualité de
uvrage; il coupe une bordure de cuir, qu'il
pelle *trépointe*, qui doit régner tout autour
tre la ſemelle du ſoulier & l'empeigne, & qui
:t à ſoutenir la couture qui les unit tous deux.

La premiere ſemelle étant couſue avec l'em-
igne, on y coud la ſeconde.

Le ſoulier étant dans cet état, l'ouvrier fait le
on, qui eſt ordinairement compoſé de deux
orceaux de cuir: on obſerve d'employer le meil-
ır cuir pour le dernier bout. L'ouvrier coupe
talon, le coud au ſoulier, & le *redreſſe* enſui-
, c'eſt-à-dire, qu'il le rend avec un tran-
et de la grandeur de celui de la forme. Quand
eſt redreſſé, il y met de l'encre pour le noir-
:, de même que ſur les bords de la ſemelle;
paſſe enſuite ſur l'une & ſur l'autre, pour les
lir, un outil de bois de buis long de ſept ou
ıit pouces, qui a une eſpece de tête ronde
r un bout, & une ſorte de tranchant émouſſé
r l'autre. Cet outil ſe nomme *bouis*, du nom
ı bois dont il eſt fait.

Après ces différentes manœuvres, l'ouvri retire le ſoulier de deſſus la forme; il donne en ſuite un coup de ciſeau autour du quartier pou le mettre à la hauteur qu'il deſire, ou qui lu a été preſcrite; il en fait autant à l'empeigr pour déterminer ſa hauteur, & y coud la *piece* qui eſt doublée d'un morceau de peau de mou ton paſſée en blanc. La *piece* eſt la partie du ſou lier qui couvre le cou du pied, & qui ſe trouv enfermée ſous la boucle, lorſqu'on eſt chauſſ Enfin le cordonnier borde avec du ruban noir ou de la faveur, le quartier & la piece du ſou lier, & pour lors il eſt en état d'être livré.

Les opérations pour faire un *eſcarpin*, n différent qu'en ce que la premiere ſemelle n'e que collée, & que l'on coud la derniere ſemel ſans trépointe.

Les formes & les talons de bois qu'on em ploie pour la fabrication des ſouliers, ſont au du reſſort du cordonnier. Il a droit de les fair mais il n'y a guere de maîtres cordonniers q s'adonnent à cette fabrique : *voyez formier t lonnier*.

Les ſtatuts des maîtres cordonniers ſont aſſ anciens, ayant été préſentés aux États Généra aſſemblés ſous Charles XI.

Il n'y a point de communauté à Paris qui a autant d'officiers & de maîtres en charge que cel ci, & il n'y en a guere qui ſoit plus nom breuſe, puiſqu'on y compte actuellement plus dix-huit cens maîtres.

Outre le *ſyndic*, le *doyen* & deux *maîtres d maîtres*, elle eſt encore gouvernée par deux *ju*

é cuir tanné , qu'on nomme encore *jurés du ıarteau* : deux *jurés de la chambre*, quatre *jurés e la visitation royale* , & douze *petits jurés.* Il y encore trois *lotisseurs* , trois *gardes de la halle* ; un clerc..

Le syndic est annuel, & ne se peut continuer u'une seconde année. Les maîtres des maîtres, tous les jurés sont deux ans en charge. Il se it néanmoins tous les ans une élection de la oitié d'eux ; sçavoir , de deux jurés de la visite ›yale, de six des petits jurés, & à proportion :s autres.

Ces élections ne peuvent se faire que dans la ılle aux cuirs, & en présence du Procureur du oi, ou de son substitut. Elles se font le len-:main de la St Louis.

Les gardes de la halle sont à vie , ainsi que ; lotisseurs. Ces premiers qui étoient qualifiés : prudhommes , étoient obligés de donner cau-ɔn.

Les lotisseurs sont de pauvres maîtres cordon-iers choisis par les maîtres des maîtres & par 's anciens jurés pour avoir soin du lotissage. .

On ne peut être reçu à la maîtrise qu'on n'ait é apprentif chez les maîtres de la ville, & qu'on ait fait le chef-d'œuvre, à l'exception des fils maitres , qui n'y sont point tenus.

Le compagnon étranger , qui épouse la veuve ı la fille d'un maître , gagne la franchise par ıq années de service , & peut être reçu au ıef-d'œuvre.

Chaque maître ne peut avoir plus d'une bou-que dans la ville & fauxbourgs , & ne peut

obliger plus d'un apprentif à la fois, ni pour moins de quatre ans.

Tous les maîtres, même les privilégiés, qui vendent leurs ouvrages aux halliers, ſont tenus de les marquer des deux premieres lettres de leur nom ; les ſouliers ſur le quartier en dedans, les bottes en dedans de la genouillere, & les mules, ſur la premiere ſemelle du talon.

Le colportage eſt défendu aux maîtres, & encore plus aux compagnons chamberlans, même aux invalides.

Ceux des compagnons qui ſe ſont engagés avec un maître, ne le peuvent quitter trois ſemaines avant les Fêtes de Noël, Pâques, Pentecôte, & la Touſſaints ; & même pendant le cours de l'année, ils doivent les avertir le Dimanche, pour ne ſortir que le Dimanche ſuivant.

Un garçon quittant ſon maître pour prendre boutique, ne peut s'établir dans le quartier du maître qu'il a quitté.

Telle eſt la police de ces ſtatuts, qui a été confirmée par pluſieurs ſentences & arrêts, & particuliérement par ceux des 10 Janvier & 19 Juin 1713, & 6 Mars 1714.

CORROYEUR. Le corroyeur eſt celui qui donne aux cuirs, en ſortant des mains du *tanneur* des façons qui les rendant plus ſouples & plus liſſes, les diſpoſent aux ouvrages du *ſellier*, du *ceinturier*, du *bourrelier* & autres ouvriers. Ces façons ſe donnent au bœuf, à la vache, au veau & au mouton, mais rarement au bœuf. Le travail du bœuf eſt le même que pour le cuir d

ıche ; on pourra lui appliquer tout ce que nous
.rons de ce dernier.

Quand le corroyeur reçoit la peau tannée, il
ɔmmence par l'humecter à plusieurs reprises :
ette manœuvre s'appelle *défoncement.* On plie
ısuite la peau de la tête à la queue, & l'on met
s jambes dans le pli ; la peau est arrêtée avec
ı pied, & frappée fortement avec le talon de
ıutre ; ce travail s'appelle le *refoulement.* On
ɔnne à la peau des refoulemens en tout sens,
ısuite on la déploie pour être *écharnée* ou *drayée* ;
ır cette opération on enleve à la peau tout ce
ıi peut y rester de chair après le travail de
tannerie.

Lorsque la peau est drayée ou écharnée, on
it un trou à chaque jambe de derriere : on
ısse dans ces trous une forte baguette qui tient
peau étendue, & on la suspend à l'air à des
ıevilles par le moyen d'un crochet ; on appelle
la *mettre à l'essui* : quand elle est à moitié seche,
ı l'humecte comme au défoncement, & on la
foule sur la claie pendant environ deux ou trois
ures ; cette manœuvre s'appelle *retenir.* La peau
tenue se met encore à l'essui, & on la laisse
cher entiérement pour lui donner un dernier
foulement à sec : cela fait, on la *corrompt.*
e travail s'exécute avec un instrument de bois
pellé *pomelle* : cet instrument est rempli de den-
ures & est garni d'une manicle de cuir. L'ou-
rier passe la main dans la manicle, place la peau
ır un établi, & passe la pomelle en tous sens
ır la peau en long & en large, de chair & de
eur. *Voyez chamoiseur & mégissier.*

Lorſque la peau a été tirée à la pomelle, or la *met en ſuif.* Pour cet effet on a du ſuif dans une grande chaudiere, on le fait chauffer le plus chaud qu'on peut, on en puiſe plein un petit chauderon : on a de la paille, on y met le feu & on paſſe la peau à pluſieurs repriſes au deſſus de ce feu, afin d'ouvrir ſes pores, & de la diſpoſer à boire mieux le ſuif, enſuite on prend un *gipon* qui eſt une eſpece de lavette faite de morceaux d'étoffe de laine, & imbibée de ſuif, & on paſſe cette lavette ſur toutes les parties de la peau. Ce travail ne ſuffit pas pour mettre la peau convenablement en ſuif; on la repaſſe ſur un nouveau feu de paille, & on l'imbibe de rechef de ſuif avec le *gipon.* On la met enſuite tremper dans un tonneau d'eau froide pendant douze heures; on la tire de ce bain pour la refouler, & en faire ſortir toute l'eau. Lorſqu'elle eſt aſſez foulée, on la *crépit* en paſſant la pomelle ſur toute ſa ſurface du côté de la chair, puis on la *rebrouſſe*, c'eſt-à-dire, qu'on paſſe la pomelle ſur le côté de la fleur. Quand la peau eſt crépie de chair & rebrouſſée de fleur, on l'étend ſur la table, on l'eſſuie fortement avec des écharnures, puis on l'*étire*, c'eſt-à-dire, qu'on conduit un inſtrument appellé *étire*, à force de bras ſur toute la peau du côté de la fleur pour l'unir & l'étendre. L'étire eſt un morceau de fer ou de cuivre plat, de l'épaiſſeur de cinq ou ſix lignes, & de la largeur de cinq ou ſix pouces, plus large par en bas que par en haut, la partie la plus étroite formant une eſpece de poignée par

ı l'ouvrier la prend pour s'en ſervir ; alors la ɛau eſt prête à recevoir le noir.

Le noir eſt compoſé de noix de galle & de rilles qu'on fait chauffer dans de la biere aigre. 'n donne le noir à la peau avec une broſſe ornaire : on la trempe pluſieurs fois dans la teinre, & on la paſſe ſur la peau, de fleur, juſı'à ce qu'on s'apperçoive que la couleur a bien ·is. Quand ce premier noir eſt donné, & que peau eſt *eſſorée*, ou à demi-ſeche, on la *retient* ; retenir, dans ce cas-ci, c'eſt l'étendre ſur la ble, & y repaſſer de fleur & fortement l'étire, ſqu'à ce qu'on s'apperçoive que la peau eſt bien ıie, & que le grain eſt bien écraſé ; alors ı donne un ſecond noir appellé *noir de ſoie*, ıi eſt compoſé de noix de galle, de couperoſe de gomme arabique.

Lorſqu'on a donné le ſecond noir, on fait cher entiérement la peau, on la remet ſeche r la table ; on prend de la biere aigre, & on charge la peau avec un morceau d'étoffe ; on la .e de patte en patte, & on paſſe ſur la fleur une ɔyenne pomelle de bois ; puis on rebrouſſe la ur avec une pomelle de liege, ce qui s'appelle *rrompre des quatre quartiers*, & *couper le grain.* ɔrès l'avoir rebrouſſée, on la charge encore de ere qu'on chaſſe avec une torche de crin bouillie ns de la lie de chapelier ; enſuite on l'eſſuie de ur & de chair ; on ſe ſert pour cela d'un vieux .s d'eſtame qu'on appelle le *bluteau* ; après quoi ı luſtre le côté de fleur ſeulement avec du ſuc ɛpine-vinette, qu'on a laiſſé macérer & fer-

menter pendant vingt-quatre heures après l'avoir écrasée ; cette opération s'appelle *éclaircir*.

Quand la peau est lustrée on lui donne le *grain* : on entend par le grain, ces especes de gersures qu'on apperçoit à la peau. Pour les commencer, on a plié la peau la fleur en dedans, & on l'a pressée à l'étire en plusieurs sens, comme nous l'avons dit plus haut, & pour l'achever on la dresse après son premier lustre. Puis on passe la peau au second lustre qui se compose de biere, d'ail, de vinaigre, de gomme arabique & de colle de Flandre, le tout bouilli ensemble, mais appliqué à froid. Ce lustre appliqué, on la plie & on la pend, la fleur en dedans, en faisant passer la cheville dans les deux yeux.

Les *veaux noirs* se travaillent différemment : on les mouille d'abord, puis on les *boute* sur le chevalet jusqu'à la tête, c'est-à-dire, qu'on enleve avec un couteau à deux manches appellé *boutoir*, ce qui peut être encore resté de la chair de l'animal attaché à la peau, après être sorti de la tannerie. Quand on a bouté la partie de la peau qui doit l'être, on travaille la tête avec un couteau à revers appellé *drayoire*. Ces deux opérations nettoyent la peau de la chair que le tanneur peut y avoir laissée. Ensuite on la fait sécher entiérement & on la *ponce*, c'est-à-dire qu'on passe une pierre ponce très-dure sur tout le côté de la chair, afin d'achever de la nettoyer. Ce travail est suivi de la manœuvre par laquelle on corrompt. On corrompt la peau de quatre quartiers, on la rebrousse de queue e

ètè : on la met en suif, & on l'acheve comme
a vache.

Le travail du *cuir lissé* ne se fait que pour les
eaux de bœufs & de vaches. On les boute, &
n continue le travail comme aux vaches noires
usqu'au suif qu'on donne très-fort & à plu-
eurs reprises de fleur & de chair. On les met
u bain à l'eau fraîche, on continue, comme
ous l'avons dit pour la vache, jusqu'au second
istre, après lequel on les met en presse entre
eux tables pour les applatir. Pendant tout ce tra-
ail on n'a ni corrompu ni dressé.

Pour le travail des *moutons noirs*, on com-
ence par ébourrer les peaux de mouton à l'étire;
n les mouille, on les foule, on leur donne
uile du côté de la fleur, on les met au bain
eau fraîche, on en fait sortir l'eau à l'étire,
n leur donne le noir, on les repasse, on les
tient, on les corrompt, on les rebrousse, &
n les pare à la *lunette. Voyez chamoiseur.* Parer
la lunette, c'est enlever le peu de chair qui a
u échapper à l'étire. Le reste du travail s'expé-
e comme à la vache noire.

A l'égard des *vaches étirées*, après que les peaux
vache ont été mouillées, on les rebrousse avec
ne pomelle à larges dents, on les étend sur la
ble, on les retient avec l'étire de cuivre, puis
n les presse à demi-seches entre deux tables.

Les *cuirs gris* se fabriquent comme les lissés,
ais on ne les passe point à la teinture, & on
les lisse point.

Le noir n'est pas la seule couleur que les cor-
oyeurs donnent aux peaux, ils en fabriquent

en jaune, en rouge & en verd ; mais ce que nous avons dit du noir suffit pour donner une idée de la maniere dont on donne les autres couleurs ; la différence des teintures n'en apporte point aux travaux. Il est seulement à propos d'observer que pour donner les couleurs dont nous venons de parler, on passe les peaux en alun, excepté celles qu'on destine à être passées en jaune, parce que dans ce cas, l'alun se met dans la teinture même & non sur les peaux.

La communauté des corroyeurs est régie par huit jurés, dont quatre sont appellés *jurés de la conservation*, & les autres *jurés de la visitation royale*. On élit tous les ans deux jurés de la conservation, & il sort deux jurés de la visitation. Un maître doit avant que d'être juré, avoir été receveur pendant un an.

La visitation royale se fait tous les mois par les jurés corroyeurs, chez les corroyeurs ; mais il s'en fait un autre tous les deux mois par les jurés corroyeurs & cordonniers chez les maîtres cordonniers ; il y a encore deux jurés pour la marque des cuirs, qu'on appelle les *jurés du marteau*.

La discipline de cette communauté est à peu près la même que celle des autres communautés ; elle est composée à présent de cent quarante-huit maîtres.

COUTELIER. Le coutelier est celui qui fait & qui vend des couteaux, ciseaux, rasoirs, & les instrumens de chirurgie fabriqués de fer & d'acier, de quelque espece qu'ils soient.

Il y a un si grand nombre de différentes sor

es de couteaux & d'inſtrumens dépendans de
'art de la coutellerie, qu'il feroit trop long d'en
aire une énumération exacte. Pour donner quel-
ue connoiſſance de la maniere dont les couteliers
perent, nous nous bornerons à parler de la fa-
on de faire un couteau à gaîne.

On commence d'abord par forger la lame; on
. fait ou d'acier pur, ou quelquefois on y
joute un peu de fer pour la rendre moins caſ-
ante. Quand il eſt queſtion d'un couteau à gaîne,
n forge d'abord la *ſoie*, c'eſt-à-dire, la partie
ui doit entrer dans le manche. La lame étant
orgée, on la met dans du charbon de bois al-
umé qu'on laiſſe éteindre deſſus pour la rendre
us molle & plus facile à limer.

Après cette opération, on ébauche la lame;
eſt-à-dire, qu'on lui donne un coup de lime:
n perce enſuite le manche qui eſt ou d'ivoire,
u d'écaille, ou de bois, &c. nous parlerons ici
un manche d'ébene. Si on veut rendre le cou-
au ſolide, on perce le manche quarrément avec
ne petite *écouenne*, qui eſt un inſtrument de fer
u d'acier, taillé en quarré, emmanché dans un
orceau de bois, ayant une de ſes faces rem-
ie de petites rainures horiſontales.

Quand le manche eſt percé, on fait la virole
on l'ajuſte ſur le manche. La virole étant ajuſ-
e, on met la ſoie de la lame dans ſon manche,
ur voir ſi le trou qu'on y a pratiqué eſt pro-
rtionné à la groſſeur & à la longueur de la ſoie.
ors on lime la lame, & on la met en état
être *trempée*. Tremper la lame, c'eſt la faire
ugir, & la plonger dans l'eau. On obſerve de

tremper plus chaud, quand c'eſt de l'acier pur que quand c'eſt un mêlange de fer & d'acier.

Quand la lame eſt trempée, on la *blanchit* c'eſt-à-dire, qu'on la frotte légérement avec d grais; en cet état l'acier eſt extrèmement fragil La lame étant blanchie, on lui *donne le recu* ſur du charbon allumé, & on l'y laiſſe pour l'o dinaire juſqu'à ce qu'elle ait une couleur de l de vin. Quand elle a atteint cette couleur, o la trempe dans l'eau, enſuite on cimente le co teau, ce qui s'exécute en faiſant rougir la ſoi & en l'inſinuant enſuite dans le trou du manch qu'on a auparavant rempli de ciment.

Le couteau étant cimenté on blanchit la lan ſur la meule, c'eſt-à-dire, qu'on lui donne u coup de meule; on la redreſſe enſuite, parc qu'elle eſt ordinairement courbée au ſortir de trempe. On ſe ſert pour cette opération d'un ma teau qui a les deux extrêmités de ſon fer taillé en forme de diamant. Quand elle eſt redreſſée on la paſſe tout-à-fait, & on lui donne le tra chant; après quoi on façonne le manche, & o lui donne la forme qu'on deſire par le moye d'une rape & d'une lime. Le manche étant fa çonné, on fait des filets ſi on veut, ou autr ornemens ſur la virole du manche, & on la po par le moyen d'un morceau de bois de noy avec de l'émeril en poudre.

Le couteau étant dans cet état, on polit lame en la paſſant ſur une *poliſſoire*, qui eſt un meule de bois de noyer; on met enſuite la p liſſoire en couleur avec la pierre noire dont

rvent les fourbiſſeurs pour brunir leurs ouvra-
:s, & on y paſſe de nouveau la lame ; ce qui
i donne un poli beaucoup plus vif que celui
l'elle avoit auparavant.

La lame étant polie, on la *fraye*, ce qui con-
te à faire une petite rainure au bord du dos de
lame. Pour finir le manche, on y paſſe un
ateau, qui eſt un inſtrument tranchant deſtiné
ôter tous les traits qu'a pu y faire la lime ;
rès quoi, ſi c'eſt un manche de bois, on le
ële, c'eſt-à-dire, qu'on le frotte avec la plante
pellée prêle qui acheve de l'unir & de le polir.
n peut même, ſi l'on veut donner plus de lui-
it au bois, le frotter avec de l'huile ; enſuite
eſſuie bien le couteau, on ôte le morfil de
lame en la paſſant ſur une pierre deſtinée à cet
ge, & pour lors le couteau eſt parfaitement
i.

Les principaux outils du coutelier ſont, une
lume à bigorne d'un côté, & à talon de
tre ; ſa forme d'ailleurs eſt peu importante,
uffit qu'elle ſoit bien proportionnée & bien
e : une forge ſemblable à celle des ſerruriers,
taillandiers, des cloutiers & autres forge-
is ; des tenailles & des marteaux de toutes ſor-
; des meules hautes & baſſes ; des poliſſoires ou
ules à polir de différentes grandeurs, des bru-
ſoirs, des forets, des arçons, des limes, des
rres à aiguiſer, à repaſſer, & à affiler, de
nds étaux, des étaux à main, &c.

Les maitres couteliers de Paris prennent la qua-
de maitres fevres, couteliers, graveurs & do-

reurs sur fer & acier trempé & non trempé ; i
sont aujourd'hui au nombre de cent vingt.

Les statuts de la communauté sont de 156
confirmés par lettres-patentes de plusieurs de n
Rois.

Les maitres jurés sont au nombre de quatre
ils sont élus deux chaque année, ont soin d
affaires du corps, reçoivent les apprentifs, le
ordonnent le chef-d'œuvre, & les reçoivent
maitrise.

Chaque maitre est obligé d'avoir un poinç
ou marque, pour marquer son ouvrage qui d
lui être donné par les quatre jurés, avec défens
d'imiter le poinçon les uns des autres.

Les filles & veuves de maitres affranchissent l
compagnons qu'elles épousent.

Aucun *remouleur*, s'il n'est maitre, ne peut
polir & remoudre dans les places & marchés p
blics de Paris ; enfin il est défendu à tous m
chands merciers faisant commerce de march
dises de coutellerie, de tenir chez eux auc
compagnon pour travailler dudit métier, ni d
voir des meules & des polissoires.

COUTURIERE. La couturiere est une fem
autorisée à travailler différens vêtemens, en qu
lité de membre d'une communauté établie à Pa
en 1675.

Les couturieres font les robes pour femm
jupes, casaquins, &c.

Les ciseaux, l'aiguille, le dé, voilà tout l'a
pareil des instrumens que les couturieres employ
pour mettre en œuvre les étoffes qui servent
habiller les femmes d'une maniere si élégante.

Po

Pour faire une robe ordinaire avec le jupon, le quelque étoffe qu'elle ſoit, la couturiere commence par couper le dos de la robe, qui eſt composée de deux pieces; elle coupe enſuite les de-vans, le jupon, les manches, les manchettes & es garnitures.

Les pieces étant toutes coupées, elle les aſſemble, en les couſant avec de la ſoie ou du fil: lle fait d'abord la couture du milieu du dos, nſuite elle coud les devants au dos, les manhes entre le dos & les devants, & les manhettes aux manches; après quoi elle coud la arniture, de quelque eſpece qu'elle ſoit.

La robe étant finie, l'ouvriere aſſemble les lés u jupon, dont le nombre eſt proportionné à la rgeur de l'étoffe.

Les lés étant aſſemblés, elle borde le jupon ar le bas; elle le pliſſe enſuite, le borde par le aut, y fait des poches, & le garnit avec la pa-ille garniture de la robe.

Une maîtreſſe ne peut faire qu'une apprentie. 'apprentiſſage eſt de trois ans. Celles qui veulent faire recevoir ſont obligées de faire chef-d'œu-re. La communauté eſt dirigée par ſix jurées, ont trois ſortent & entrent tous les ans. Leur rps eſt diſtribué en quatre ſortes d'ouvrieres. y a des couturieres en habit, des couturieres corps d'enfants, des couturieres en linge, & s couturieres en garnitures: ces différentes ou-ieres ſont actuellement à Paris au nombre de x-ſept cens maîtreſſes.

COUVREUR. Le couvreur eſt un ouvrier à ui il eſt permis de couvrir les maiſons, en qua-

lité de membre de la communauté de ce nom
On peut couvrir les maiſons, ou de plomb, ou d'ardoiſe, ou de tuile, ou de chaume, ou de bardeau. Si la matiere eſt peſante, le toit doit être bas; l'ardoiſe demande qu'on donne au toit une hauteur égale à ſa largeur : quant à la tuile, la hauteur du toit ne peut être que les deux tiers, ou tout au plus les trois quarts de la largeur.

Quand on couvre de tuile, on place les chevrons à ſeize pouces au plus de diſtance : le millier de tuile du grand moule fait ſept toiſes de couverture. Le *bardeau*, ou ces petits ais qu'on ſubſtitue à la tuile, ne chargent pas les maiſons : on les appelle *aiſſis* ou *aiſſantes* : on les emploie ordinairement aux hangards. A la campagne on couvre de chaume ou de paille de ſeigle non battue au fléau. Il y a auſſi des couvertures de boues & de roſeaux.

Pour couvrir avec la tuile, on attache la tuile à la latte, dont les chevrons du toit sont garnis ; mais quand on couvre avec l'ardoiſe, on la cloue, après l'avoir percée d'un coup de marteau. Le *pureau* eſt plus grand ou plus petit. On appelle de ce nom la portion de tuile qui reſte découverte quand elle eſt en place ; ce pureau doit être proportionné à la diſtance des lattes. Voilà en quoi conſiſte tout l'ouvrage du couvreur, qui exige plus de hardieſſe & de probité que d'adreſſe.

Il eſt ſouvent difficile de vérifier l'ouvrage du couvreur ; il peut tromper aiſément, en comptant plus de tuiles ou d'ardoiſes qu'il n'en emploie. Il peut employer de mauvaiſe latte, & de

la tuile mal façonnée ; il peut diſpoſer la neuve de maniere qu'elle ſoit mêlée avec la vieille. Il n'y a que la ſtipulation, avant le commencement de l'ouvrage, & un examen attentif après qu'il eſt achevé, qui puiſſent mettre à couvert de la tromperie. Il eſt aiſé de toiſer l'ardoiſe, les dimenſions étant données ; mais il y a quelquefois du danger de vouloir les prendre ſur le toit, & c'eſt ce qui donne lieu aux tromperies.

On appelle couverture *à la mi-voie* celle où l'on tenu les tuiles moins ſerrées que dans la couverture ordinaire. Cette maniere de couvrir eſt utile dans les endroits où il faut ménager une iſſue à la fumée, ou à des exhalaiſons incommodes & nuiſibles.

Les outils des couvreurs ſont l'aſſete ou hachette, le contrelattoir, l'enclume à couper l'ardoiſe, le marteau, le martelet, les triquets ou chevalets, les échelles, ſoit à couſſinet, ſoit ſans couſſinet, l'échelle de corde ou cordages noués, auge & la truelle.

La communauté des maîtres couvreurs de Paris a des ſtatuts qui lui ont été confirmés ou plutôt renouvellés par lettres-patentes du Roi Charles IX, du mois de Juillet 1566. Les jurés & gardes ſont au nombre de quatre, dont deux ſont élus chaque année par les autres maîtres & anciens bacheliers, en préſence & du conſentement du Procureur du Roi au Châtelet.

Chaque maître ne peut avoir qu'un apprentif non marié qui doit être obligé pour ſix années. On ne peut être reçu à la maîtriſe, que l'aſ-

pirant n'ait fait le chef-d'œuvre que les jurés lu
donnent.

Les couvreurs qui travaillent ſur la rue, ſon obligés de mettre des défenſes pour avertir le paſſans, ſous peine d'amende.

Toutes les amendes encourues & adjugées au jurés & à la confrerie des couvreurs doivent êtr particuliérement appliquées à ſoulager & nourri les pauvres ouvriers du métier ; ſur-tout ceu qui ſe ſont eſtropiés & mis hors d'état de ga gner leur vie par des chûtes & autres acciden trop ordinaires dans un travail ſi dangereux. L communauté des couvreurs eſt actuellement com poſée à Paris de cent ſoixante & ſept maîtres.

CRIBLEUR DE BLED. C'eſt le journali que les fermiers employent pour nettoyer le ble dans leurs greniers, le paſſer au *criblé*, & le pr parer pour pouvoir le conſerver.

Lorſque le bled ſéparé de ſon épi, & vann par le *batteur en grange*, eſt mis en tas dans u grenier, il eſt ſujet à s'y échauffer par l'hum dité qu'il contient, & par les *charanſons* & l *teignes* qui s'y multiplient, le détruiſent & au mentent encore par leur chaleur naturelle la fe mentation. Pour diſſiper cette humidité, & e lever ces inſectes, le cribleur paſſe le bled tems en tems à travers les *cribles*, dont il y a pluſieurs ſortes, & qui ſervent les uns à enlev les inſectes & les grains à moitié rongés ; autres à trier & ſéparer les grains ſuivant le groſſeur.

Le premier crible ſur lequel on fait paſſer

grains, ſe nomme *crible à pied* ; il eſt compoſé d'une *trémie*, qui eſt une eſpece de boîte dans laquelle on verſe le grain, qui en ſort peu à peu, pour ſe répandre en nappe ſur un plan incliné. Ce plan eſt formé par des fils d'archal rangés parallelement les uns aux autres, & ſe joignant d'aſſez près pour que les grains bien conditionnés ne puiſſent paſſer à travers. Le bon froment roulant ſur ce plan, qui eſt incliné à l'horiſon d'environ quarante-cinq degrés, ſe répand au bas du crible ; mais les petits grains, une partie des grains charbonnés, & les grains plus menus, de même que la plupart des charanſons, traverſent le crible, & tombent ſur un cuir tendu à trois pouces de diſtance ſous le fil d'archal : toutes ces immondices coulent ſur ce cuir & ſe rendent dans une poche qui eſt au bas du crible.

Au bout de quelque tems le cribleur fait paſſer le bled dans le *crible de mégiſſerie*, ou *crible à main*, qui eſt compoſé d'un cercle de bois large de quatre doigts, & dont le fond eſt une forte peau percée de trous ſerrés : de ces cribles les uns ont des trous plus grands, les autres plus petits. Les premiers laiſſent paſſer les grains retraits & moins beaux que les autres avec toutes les ordures, les inſectes & les graines étrangeres : on repaſſe ce bled dans un autre crible dont les trous ſont plus petits, & ne laiſſent tomber que la pouſſiere & les inſectes ; pour ſéparer ainſi ces grains, le cribleur, à l'aide d'une corde au bout de laquelle eſt un crochet, ſuſpend le crible en l'air & l'agite par une eſpece de mouvement circulaire.

Tels sont les préparations que le cribleur donne au bled pour le mettre en état d'être vendu & d'être conservé ; on a toujours soin de le remuer de tems en tems à la pelle. Si on veut le conserver pendant plusieurs années, il est avantageux de le passer à *l'étuve*, & de le mettre dans les *greniers de conservation* dont nous parlons au mot *fermier*.

CRIEUR DE VIEUX FERS. *Voyez ferrailleur.*

CRINIER. Le crinier est l'artisan qui prépare le crin, & le met en état d'être employé par les différens ouvriers qui s'en servent dans leurs ouvrages.

On distingue deux sortes de crin ; l'un qui est droit, & tel qu'il sort de dessus l'animal ; l'autre qu'on appelle *crin crépi*, & qui fait l'objet du travail du crinier. Ce travail consiste à *corder* le crin, c'est-à-dire, en faire une corde, qui se façonne de la même maniere à peu près que les cordes de chanvre. Ensuite on fait bouillir ce crin ainsi cordé pour lui faire contracter l'habitude de friser.

Le crin plat ou droit est employé par les perruquiers qui en font entrer dans les perruques. Les luthiers s'en servent pour garnir les archets des instrumens de musique : les boutonniers en font de fort beaux boutons, & les cordiers en font des longes pour les chevaux.

Le crin crépi sert aux selliers, aux bourreliers, aux matelassiers & aux tapissiers.

Il n'y a que les maîtres cordiers qui aient

le droit de bouillir, crépir & friser le crin : *voyez cordier.*

Le crin droit ou frisé paie quinze sols du cent pesant à l'entrée du royaume par arrêt du 17 Septembre 1743, & trente sols de droit de sortie.

CUISINIER. *Voyez traiteur.*



DAM

DAMASQUINEUR. Damaſquiner eſt l'ar d'enjoliver le fer ou l'acier, &c. en le gravan ou le taillant, pour remplir enſuite avec un fi d'or ou d'argent les rainures qu'on y a faites.

Le nom que cet art a conſervé montre aſſe d'où il nous vient, & l'on y reconnoît le nom d *Damas*, cette ville fameuſe du Levant, où il été inventé, où du moins les ouvriers ont fai les plus parfaits ouvrages de damaſquinerie.

Quand on veut damaſquiner ſur le fer ou l met au feu pour lui donner le *paſſe violet*, qu eſt ce qu'on appelle *couleur d'eau*, enſuite o deſſine légérement deſſus ce qu'on y veut figu rer; & on le taille avec un couteau à taill de petites limes. Enſuite avec un fil d'or ou d'ar gent fort délié on ſuit le deſſein, & on rem plit de ce fil les endroits qu'on a deſtinés pou former quelques figures. On fait entrer le fil dan les hachures avec un petit outil qu'on nomm *ciſeau*; & avec un matoir, on amatit l'or. *Voye doreur.*

Si l'intention de l'ouvrier eſt de donner du re lief à quelques figures, on met l'or & l'argen plus épais, & avec des ciſelets on forme deſſu ce qu'on veut; mais quand avec la damaſqui nure on veut mêler un travail de rapport d'o ou d'argent, alors on grave le fer profondé ment en deſſous, & à queue d'aronde; puis ave

le marteau & le ciſelet on fait entrer l'or dans la gravure ; après en avoir taillé le fond en forme de lime très-déliée afin que l'or y entre, & y demeure plus fortement attaché.

On doit prendre garde que les filets d'or ſoient plus gros que le creux qu'on a gravé, afin qu'ils entrent par force à coup de marteau. Quand l'or ou l'argent eſt bien appliqué, on forme les figures deſſus, ſoit avec les burins ou ciſelets, ſoit par eſtampes avec des poinçons gravés de fleurons, ou autres objets.

La damaſquinerie tient tout à la fois de la moſaïque, de la gravure, & de la ciſelure. Comme la moſaïque, elle eſt faite de pieces de rapport ; comme dans la gravure, on entaille le métal, & l'on y repréſente diverſes figures ; & comme dans la ciſelure, on y travaille l'or & l'argent en relief.

La damaſquinerie a pris ſon nom, comme il a été dit, de la ville de Damas, où il s'eſt fait quantité de beaux ouvrages dans ce genre, auſſi bien qu'en pluſieurs autres endroits du Levant. Les anciens s'y ſont beaucoup appliqués : mais ſi c'eſt à Damas qu'on doit l'invention de cette eſpece de ciſelure, *M. Felibien*, dans ſes principes d'architecture, ſemble vouloir faire honneur à la France de la perfection de cet art. Il prétend que *Curſinet* fourbiſſeur à Paris, qui eſt mort il y a plus d'un ſiecle, a ſurpaſſé tous ceux qui s'en étoient mêlés avant lui. Quoi qu'il en ſoit, il eſt certain que préſentement pluſieurs fourbiſſeurs François ne le cedent guere à Curſinet.

Il y a divers artiſans à qui par leurs ſtatuts il eſt permis d'orner leurs ouvrages de damaſquinures, entr'autres les fourbiſſeurs, les arquebuſiers, les éperonniers, & les armuriers heaumiers.

DECOUPEUR. Le découpeur eſt l'ouvrier qui s'attache à découper des étoffes, à faire des mouches pour les femmes, &c.

Les manœuvres du découpeur s'exécutent avec des outils appellés *emporte pieces* qui ſont de petits fers de diverſes figures, creux, coupans & acérés, les uns avec des manches, & les autres ſans manches, dont ils coupent, ou ſeulement égratignent les étoffes qu'ils employent à faire les mouches & découpures. Il y en a dont on ſe ſert à la main, & quelques-uns, qu'on frappe avec un petit marteau.

Les découpeurs ſont auſſi appellés *égratigneurs & gauffreurs*. Il y a aujourd'hui à Paris vingt maîtres de cette communauté.

DEGRAISSEUR. L'art du dégraiſſeur conſiſte à enlever les taches de deſſus le étoffes ſans altérer la couleur qui y eſt appliquée : il eſt par conſéquent dépendant de l'art du teinturier, en ce que toutes ſes opérations ſont fondées ſur les débouillis que l'on emploie pour eſſayer la ſolidité des teintures. *Voyez débouilli au mot teinturier.*

On peut conſidérer les taches des étoffes comme étant de deux eſpeces générales. Les unes ne font que couvrir la couleur ſans l'altérer ; les autres au contraire l'alterent en tout ou en partie

en détruiſant la matiere colorante même, ou en changeant ſon état.

Il réſulte de ce que nous venons de dire qu'une drogue propre à enlever une tache de graiſſe ſur une étoffe de telle couleur, ne peut pas ſervir à enlever une pareille tache de graiſſe indiſtinctement ſur une étoffe d'une autre nature, & d'une couleur différente.

Les dégraiſſeurs ſont, par cette raiſon, obligés d'avoir égard à ce que nous venons de dire, & d'employer différentes drogues.

Parmi les matieres que les dégraiſſeurs employent, les unes ont la propriété de diſſoudre la ſubſtance qui forme la tache, & de l'enlever comme par une eſpece de lavage, ou pour mieux dire, par une vraie diſſolution qu'elles ont de cette graiſſe; telles ſont pour les taches de graiſſe l'æther, l'eſſence de térébenthine très-rectifiée, le ſavon, le fiel de bœuf, l'eau chargée d'un peu de ſel alkali, & d'autes drogues de même nature.

D'autres matieres qu'on emploie pour les taches de graiſſe ont la propriété d'abſorber la ſubſtance tachante; telles ſont la craie, la chaux éteinte à l'air, les différentes terres glaiſes, le papier brouillard, &c.

C'eſt au dégraiſſeur à ſavoir choiſir l'une des ſubſtances que nous venons de nommer & de la ſavoir aſſortir à la nature de l'étoffe, & à celle de la couleur qu'il faut avoir ſoin de ne pas détruire: par exemple, le ſavon enleve très-bien la graiſſe de deſſus les étoffes quelconques; mais ſi

l'on vouloit s'en ſervir pour enlever une tache de graiſſe ſur une étoffe couleur de roſe ou de ceriſe teinte en ſafranum, on altéreroit en même tems conſidérablement la couleur de la teinture; mais on réuſſira avec beaucoup d'efficacité pour enlever la tache de graiſſe de deſſus ces mêmes étoffes en lavant l'endroit taché avec de l'æther. Ce moyen n'eſt point connu des dégraiſſeurs, quoiqu'il ſoit très-bon & très-ſûr.

A l'égard de la maniere d'enlever les taches qui ont détruit la couleur de l'étoffe, il eſt ſouvent facile d'enlever la matiere tachante, mais il eſt ordinairement très-difficile de rétablir la couleur.

Quand les dégraiſſeurs ont de ſemblables taches à enlever, il leur arrive très-ſouvent, faute de pouvoir rétablir la couleur, de peigner l'étoffe avec des cardes ou des chardons, pour arracher le poil renfermé dans l'épaiſſeur de l'étoffe afin de remplacer celui qui étoit taché à l'extérieur.

Il y a néanmoins certaines couleurs qui ſe rétabliſſent par les acides végétaux, tels que la crême de tartre, le vinaigre, le jus de citron, &c. Ce ſont particuliérement les étoffes dont la couleur a été détruite par de l'urine & par de la leſſive; comme il arrive, par exemple, à certaines étoffes noires.

Les dégraiſſeurs de la ville de Paris, qu'on nomme auſſi détacheurs ne font pas une communauté particuliere, mais ſont reçus maîtres dans celle des fripiers.

Les teinturiers du petit teint ſont appellés *dégraiſſeurs* ou *détacheurs*, parce qu'ils ſe mêlent

d'ôter la graiſſe & les taches des étoffes de ſoie ou de laine qui ont déja été portées & qu'on leur donne à reteindre.

DENTELLE. (art de faire la) La dentelle ou paſſement eſt un ouvrage compoſé de fils de lin ou de ſoie, même d'or & d'argent fins ou faux, entrelaſſés les uns dans les autres. Elle ſe travaille ſur un oreiller avec des fuſeaux en ſuivant les points ou piquures d'un deſſein ou patron, par le moyen de pluſieurs épingles qui ſe placent & ſe déplacent à meſure qu'on fait agir les fuſeaux ſur leſquels les fils ſont devidés.

Quelque courte que paroiſſe cette deſcription pour un ouvrage auſſi beau & auſſi varié que l'eſt celui de la dentelle, il n'eſt guere poſſible d'en avoir une idée plus nette, à moins que de voir opérer ou d'opérer ſoi-même : il y a des choſes que les détails chargent de nuages au lieu de les rendre plus claires.

Quelques dentelles s'exécutent à l'aiguille, mais pour lors on leur donne le nom de *point*. Si quelquefois on exécute les fonds au fuſeau, ce qui donne au point une qualité inférieure, les fleurs ſont néanmoins toujours faites à l'aiguille. Ainſi il y a deux ſortes de *réſeaux* dans cette dentelle de point, le réſeau à l'aiguille & le réſeau fait au fuſeau. Le réſeau fait à l'aiguille eſt de moitié plus cher que le réſeau au fuſeau, mais auſſi il eſt plus fort que ce dernier, moins ſujet à ſe dériver, & plus facile à raccommoder. Sa force conſiſte en ce que chaque réſeau eſt paſſé quatre fois dans chaque trou, au lieu que celui qui ſe fabrique au fuſeau ne l'eſt pas ; ce

dernier ſe travaille de ſuite, ce qui fait qu'étant rompu il ſe défile plus aiſément, & que le raccommodage en eſt plus difficile & plus apparent.

Le travail à l'aiguille donne au *toilé* ou *entoillage* le même degré de ſupériorité ſur le toilé fait au fuſeau. *Le point de Bruxelles* eſt la premiere de toutes les dentelles & la plus chere, parce qu'elle exige un travail plus long, plus recherché, qui rend la main d'œuvre extrêmement coûteuſe.

Le *point d'Alençon* s'exécute à l'aiguille, comme celui de Bruxelles; mais il lui eſt inférieur pour le gout & la délicateſſe de l'exécution. Cette dentelle n'a pas d'ailleurs cette ſolidité que l'on exige pour la perfection de l'ouvrage; elle péche ſur-tout par le cordon des fleurs qui eſt fort gros & qui groſſit encore à l'eau & emporte la dentelle.

Les Anglois ſont parvenus à imiter, quoique très-imparfaitement, la dentelle de Bruxelles. Le *point d'Angleterre* eſt fabriqué au fuſeau dans le gout de la dentelle de Bruxelles pour le deſſein; mais le cordon ou la bordure des fleurs n'a pas de ſolidité; ces fleurs ſe détachent très-promptement des fonds qui ne ſont pas ſolides. Les fabricans Anglois, pour favoriſer les premiers eſſais de leur manufacture acheterent beaucoup de dentelles de Bruxelles qu'ils vendirent ſous le nom de point d'Angleterre.

Les ouvrages s'exécutent d'autant mieux & avec plus de viteſſe, qu'ils ſont faits par des mains toujours occupées du même genre de travail; auſſi dans les fabriques de *dentelles de Bruxelles*,

la main d'œuvre se partage entre plusieurs mains. L'ouvriere qui doit exécuter les fleurs reçoit du fabricant le dessein tout préparé, c'est-à-dire, dont les contours sont piqués & tracés par une multitude d'épingles, ensorte que l'ouvriere n'a qu'à suivre les traits. Les unes travaillent le réseau, les autres exécutent les fonds; chacune est occupée à un travail unique & perpétuellement le même. C'est le fabricant qui fait la distribution des différentes parties de l'ouvrage, qui donne les qualités de fils les plus propres pour l'emploi qu'on en doit faire; c'est lui qui indique les fonds qu'on doit préférer pour donner à l'espece de tableau qui s'exécute sous ses yeux, & dont lui seul possede l'ensemble, une certaine nuance fine, délicate & assez difficile à saisir.

Il se fabrique des dentelles de plusieurs façons & qualités, à réseau, à brides, à grandes fleurs, à petites fleurs, de grosses ou communes, de moyennes & de fines, de lâches & de serrées, de très-hautes, de moins hautes, de basses & de très-basses; les unes toutes de fil d'or, ou toutes de fil d'argent, ou partie fil d'or & partie fil d'argent; d'autres de soie de différentes couleurs; & d'autes de fil de lin très-blanc.

Leur usage le plus ordinaire est pour orner les habits, le linge, les coëffures des femmes, & les paremens d'église en les cousant & les appliquant dessus.

Les dentelles font partie du commerce des marchands du corps de la mercerie. Les maîtresses lingeres en font aussi négoce; mais ce n'est que de celles de fil de lin blanc.

Les dentelles d'or & d'argent, tant fin que faux, se fabriquent presque toutes à Paris, à Lyon & en quelques endroits des environs de ces deux grandes villes.

Les dentelles de soie portent aussi le nom de *blondes*, les plus fines se font à Fontenay, à Puisieux, à Morgas, & à Louvre en Parisis: pour ce qui est des communes & grossieres, elles se manufacturent quasi toutes à S. Denis en France, à Montmorenci, à Villers-le-Bel, à Sarcelle, à Ecouan, à S. Brice, à Gisors, & en quelques autres lieux voisins de ces petites villes, bourgs & villages.

Les pays & lieux principaux d'où se tirent les dentelles de lin blanc sont Anvers, Bruxelles Malines, Louvain & Gand, toutes villes de la Flandre Autrichienne; Valenciennes, Lille & quelques autres endroits de la Flandre Françoise Charleville, Sédan, le Comté de Bourgogne, la Lorraine, Liege, Dieppe, le Havre-de-Grace Honfleur, Harfleur, Pont-l'Evèque, Gisors Fécamp, Caen & autres villes de la provinc de Normandie; Arras, Bapaume & autres lieu du pays d'Artois; le Puy en Velay, quelque endroits d'Auvergne & de Picardie, Louvre e Parisis, St Denis en France, Montmorenci Villers-le-Bel, &c.

Les plus fines & les plus belles dentelles d fil sont celles de la Flandre Autrichienne; ensuit celles de la Flandre Françoise, parmi lesquell les véritables Valenciennes se distinguent; pu celles de Dieppe; ensuite celles du Havre & d Honfleur: celles des autres endroits sont pour

plupa

plupart grossiers & d'un prix médiocre, quoiqu'il s'en fasse un négoce & une consommation très-considérable.

La plus grande partie des dentelles tant d'or, d'argent, de soie que de fil, se consomment dans le royaume. Il n'y a guere que celles de soie, particuliérement les noires dont il se fasse des envois considérables en Espagne, en Portugal, dans les Indes Espagnoles, en Allemagne & en Hollande.

Suivant les statuts des maîtres passementiers-boutonniers de Paris du mois d'Avril 1653, article 21, il leur est permis de faire toutes sortes de passemens de dentelles, sur l'oreiller, aux fuseaux, aux épingles, & à la main, d'or, d'argent tant fin que faux ; de soie, de fil blanc & de couleur, fins & communs, tant grands que petits pourvu qu'ils soient faits d'étoffes entiérement fines, ou entiérement fausses.

DESSINATEUR. L'art du dessein consiste à imiter, par des traits tracés avec la plume, le crayon ou le pinceau, la forme des objets que la nature offre à nos yeux. Ceux qui veulent s'adonner au dessein, doivent le faire à l'âge dans lequel la main se prête plus aisément ; il faut même en augmenter la souplesse naturelle, en s'exerçant d'abord à tracer des lignes paralleles en tous sens avec un crayon rouge ou noir, adapté dans un porte-crayon. Cet instrument se tient à peu près comme la plume à écrire, avec cette différence que les doigts sont placés vers le milieu, parce que les traits qu'on doit former ont des dimensions plus grandes que les lettres

de l'écriture. Il faut que le poignet devenu mobile, glisse lui-même sur le papier, & se porte de côté & d'autre sans roideur en parcourant l'étendue des traits qu'on se propose de former.

Pour parvenir à bien dessiner, il faut commencer par s'attacher à copier & imiter les desseins qu'un habile maître a tracés lui-même d'après nature. On doit dessiner chaque partie du corps humain en particulier, avant d'en dessiner un entier ; il est même à propos de dessiner ces parties fort en grand, afin d'en connoître mieux les détails.

Après avoir dessiné en particulier les différentes parties de la tête, comme les yeux, la bouche, les oreilles, le nez, on en forme un ensemble, en assignant à ces parties leur juste place & leurs proportions dans une tête entiere, qu'on dessine dans différents points de vue, afin de connoître les divers changemens qui arrivent dans les formes, lorsqu'on regarde la tête de face, de trois quarts, de profil, ou lorsqu'on la voit par en haut ou par dessous. On doit faire les mêmes études sur les autres parties du corps, sur-tout sur les pieds & les mains.

Lorsqu'on s'est suffisamment exercé à dessiner les parties détaillées, on entreprend une figure entiere & toute nue. C'est cette sorte de figures ou d'études qu'on nomme *académies*.

Lorsque l'on fait dessiner une académie, il seroit nécessaire pour se former une idée plus précise & plus profonde des formes, que l'on dessinât l'ostéologie d'après de bons anatomistes & d'après nature, parce que ce sont les os qui

formant la charpente du corps humain, décident les formes extérieures. Lorſque leur ſtructure eſt bien connue, auſſi bien que la façon dont ils ſe meuvent, on eſt sûr de leur aſſigner leur place & leurs proportions : on doit auſſi faire une étude ſérieuſe des muſcles qui les font agir.

Lorſque l'on eſt parvenu à pouvoir tracer avec exactitude une figure nue, on peut eſſayer d'en deſſiner avec des draperies, ou d'en joindre pluſieurs enſemble, ce que l'on appelle *grouper*. Il faut répéter ces différens exercices pendant long-temps pour bien réuſſir. Le nombre des parties du corps humain & la variété de forme que leur donnent les divers mouvemens, préſentent des combinaiſons trop multipliées pour que l'imagination & la mémoire puiſſent les conſerver & ſe les repréſenter toutes. Il faut donc travailler continuellement d'après les deſſeins des grands maîtres qui ont donné à leurs ouvrages ce vrai qui touche & intéreſſe les perſonnes les moins inſtruites. Les parties de l'art du deſſinateur étant moitié théoriques & moitié pratiques, il eſt néceſſaire que le raiſonnement & la réflexion contribuent à faire acquérir les premieres, & qu'une habitude conſtante & ſoutenue aide à renouveller continuellement les autres.

Lorſque l'on eſt au fait de copier fidélement & avec intelligence les deſſeins tracés ſur une ſurface plane, on doit eſſayer de deſſiner d'après la nature, dont toutes les productions ſont de relief. Comme ce travail eſt très-différent de celui dont nous venons de parler, & qu'il eſt

beaucoup plus difficile, on a trouvé un milieu qui aide à paſſer de l'un à l'autre; c'eſt ce qu'on appelle *deſſiner d'après la boſſe.* Ce qu'on nomme la boſſe, en termes de deſſinateur, n'eſt autre choſe qu'un objet modélé en terre, ou jetté en moule, ou taillé en plâtre d'après nature. Ces objets ont la même rondeur que ceux que la nature nous offre; mais comme ils ſont privés de mouvement, & qu'on peut les tenir bien juſte dans le même point de vue, l'artiſte voit toujours ſa figure ſous le même aſpect; au lieu que lorſqu'on travaille d'après nature, le moindre mouvement dans le modele vivant, embarraſſe le deſſinateur encore novice, en lui préſentant des effets de lumiere différens, & des ſurfaces nouvelles.

Il faut obſerver qu'il ne faut faire qu'un uſage modéré de cette étude, parce qu'on y puiſe ordinairement un gout ſec & froid, dont on pourroit ſe faire une habitude; il faut donc paſſer le plutôt qu'il eſt poſſible à l'étude de la nature même, que le deſſinateur ſe propoſe d'imiter. C'eſt alors que les réflexions ſur l'anatomie, deviennent néceſſaires. En comparant la charpente avec l'édifice; en voyant l'un auprès de l'autre, les os & l'apparence extérieure de ces os, les muſcles à découvert, & les effets de ces muſcles tels qu'ils paroiſſent ſur le modele, lorſqu'on les met dans différentes attitudes, en rapprochant & en comparant ces idées, elles reſteront dans la mémoire, & la main exercée par une habitude continuelle, exécutera ce que l'imagination conçoit.

Il faut une attention ſinguliere, pour deſſiner

correctement & avec grace les animaux, en leur imprimant le caractere qui est propre à chacun d'eux. Ce sont des êtres animés, sujets à des passions, & capables de mouvemens variés à l'infini. Les parties de leur corps different considérablement des nôtres par les formes, par les jointures des articulations, & il est nécessaire que celui qui veut atteindre à une certaine perfection dans l'art du dessein, apprenne à en connoître bien l'anatomie, sur-tout celle des animaux qui se trouvent plus liés avec les actions ordinaires des hommes, ou avec les sujets que l'artiste veut traiter. Par exemple, rien ne se rencontre plus fréquemment dans les morceaux d'histoire, que l'obligation de représenter des chevaux, ou dans les paysages des troupeaux de toute espece; & il n'arrive que trop souvent qu'on remarque des défauts choquans dans la représentation de ces divers animaux, même dans les plus beaux ouvrages.

Le paysage dont nous venons de parler, est encore une partie essentielle de l'art du dessinateur; la liberté que donnent ses formes indéterminées, pourroit faire croire que l'étude de la nature seroit moins nécessaire pour cette partie; cependant il est très-facile de distinguer un dessein pris sur la nature, d'avec celui qui est composé d'idée. D'ailleurs quelque imagination qu'ait un artiste, il est difficile qu'il ne se répéte; la nature seule, toujours féconde & variée, peut lui fournir des sites & des aspects toujours nouveaux. Il en est de même pour les draperies, les fruits, les fleurs: tous ces objets ne sont ja-

mais bien deſſinés, à moins qu'ils ne ſoient imités d'après la nature.

Tous les moyens qu'on emploie pour deſſiner ſont bons, lorſqu'on parvient à bien remplir l'objet qu'on s'eſt propoſé ; mais les crayons les plus uſités, ſont la *ſanguine* ou crayon rouge, la *pierre noire*, la *mine de plomb* & l'*encre de la Chine*, qui s'emploie avec la plume pour deſſiner, & avec le pinceau pour ombrer. Les *paſtels*, par leurs différentes couleurs, ſervent à indiquer les tons qu'on a remarqués dans la nature. On fait auſſi des deſſeins plus ou moins rendus, plus ou moins agréables ſur des papiers ou des toiles colorées ; on choiſit pour cela les fonds qu'on croit les plus propres à l'objet qu'on veut repréſenter.

DIAMANTAIRE. *Voyez lapidaire.*

DISTILLATEUR. Le diſtillateur eſt en général l'artiſte, qui, par le moyen de la diſtillation, ſépare & tire des mixtes les eaux, les eſprits, les eſſences. Ces différens objets ſont du reſſort ou du pharmacien, ou du parfumeur, ou du confiſeur, ou du vinaigrier, ou du limonadier, ou enfin du diſtillateur d'eaux-fortes ; mais il n'y a à Paris que ce dernier & le limonadier qui ſoient qualifiés de diſtillateurs par leurs lettres & leurs ſtatuts : on peut conſulter à ces articles tout ce qui concerne la diſtillation, à l'exception des eaux-fortes, qui ſont le ſujet de l'art que nous allons traiter.

On connoît dans la chymie trois eſpeces d'acides minéraux ; ſavoir, l'*acide vitriolique*, l'*acide nitreux*, & l'*acide marin*. Les diſtillateurs connus

ſous le nom de *diſtillateurs d'eau-forte*, ont le droit de préparer ces différens acides.

L'acide vitriolique a été ainſi nommé, parce qu'on le retiroit autrefois du *vitriol de mars*, en le diſtillant dans des vaiſſeaux de grès à l'aide d'un très-grand feu; mais depuis quelques années on a abandonné ce travail, parce qu'on retire ce même acide du ſoufre, avec plus de bénéfice & en plus grande quantité qu'on ne le retiroit du vitriol de mars.

Tout l'acide vitriolique dont on fait uſage actuellement, eſt tiré du ſoufre, & ſe fabrique en Hollande & en Angleterre.

Il paroît que la gêne que l'on apporte trop ſouvent dans les objets nouveaux du commerce, eſt une des principales cauſes qui a empêché qu'il ne s'élevât en France quelque manufacture de cetre marchandiſe, & nous ſommes contraints par cette raiſon, à faire paſſer notre argent chez les nations étrangeres qui la préparent.

Ce n'eſt pas cependant que le procédé en ſoit inconnu, puiſqu'il a été publié dans pluſieurs ouvrages, & ſinguliérement dans un livre, qui a pour titre : *les ſecrets & les fraudes de la chymie & de la pharmacie moderne dévoilés.* Nous allons donner ce procédé.

De l'acide vitriolique.

Sur un fourneau long & étroit on arrange un bain de ſable, ſur lequel on place horiſontalement pluſieurs gros ballons de verre, dans leſquels on a mis un peu d'eau : on bouche l'ou-

verture de ces ballons avec un bouchon de terre cuite, au centre duquel on a arrangé une cuiller à long manche, pareillement de terre cuite.

Lorſque cet appareil eſt ainſi diſpoſé, on chauffe le fourneau à feu gradué, pour échauffer l'eau au point qu'elle répande beaucoup de vapeurs, alors on met dans la cuiller de terre une petite portion d'un mêlange de ſeize onces de ſoufre, & d'une once de nitre : on recouvre cette petite quantité de mêlange d'un peu d'étoupe : on y met le feu avec une allumette, & on introduit dans le ballon la cuiller qui a été ainſi préparée, & qui contient le mêlange enflammé.

Le ſoufre ſeul ne peut demeurer enflammé dans les vaiſſeaux clos ; d'un autre côté la chaleur ſeule, même pouſſée juſqu'au rouge, ſeroit incapable de le décompoſer, il ſe ſublimeroit en entier par cette chaleur, ſans ſouffrir aucune décompoſition ; mais à la faveur du nitre, qui a la propriété de bruler dans les vaiſſeaux clos, par le contact du phlogiſtique, le ſoufre s'enflamme, ſe décompoſe ; il fournit l'acide vitriolique qu'il contient, & qui ſe réduit en vapeurs. Ces vapeurs circulent dans la capacité du ballon, & ſe condenſent à l'aide de l'eau réduite en fumée. Lorſque le mêlange eſt entiérement brulé, on en met de nouveau une petite quantité dans la cuiller, & on y met le feu de la même maniere que nous venons de le dire : on continue ainſi de ſuite, juſqu'à ce que l'eau du ballon ſoit très-acide.

Alors on met dans une cornue la liqueur contenue dns le ballon, & on en fait diſtiller une

certaine quantité ; ce qui reste dans la cornue est l'acide vitriolique, tel qu'on le trouve dans le commerce. La liqueur qui a passé dans la distillation est acidule, parce qu'elle est chargée d'un peu d'acide vitriolique ; on la remet dans le ballon en place d'eau, pour resservir à une semblable opération. On peut au moyen de ce procédé, tirer une grande quantité d'acide vitriolique du soufre, & qui revient à fort bon marché.

L'acide vitriolique est de peu ou point d'usage dans les monnoies, mais il est employé en grande quantité dans plusieurs autres arts, tels que la teinture, la chapelerie, les manufactures d'indiennes, &c. il est aussi d'un grand usage dans la chymie. C'est de tous les acides minéraux, celui qui est le plus pesant, & qui contient le plus de matiere saline sous un même volume donné.

L'acide vitriolique a la propriété de dissoudre beaucoup de matieres métalliques, & de former avec elles, différentes especes de sels neutres, que l'on nomme *vitriols.*

De l'acide nitreux ou *eau-forte.*

L'acide nitreux se tire du *nitre* ou *salpêtre*, par le moyen de l'acide vitriolique pur, des argilles & de plusieurs des vitriols dont nous venons de parler ; mais c'est toujours le vitriol de mars, que l'on nomme aussi *couperose verte*, que l'on emploie pour cette opération.

Dans les travaux en grand que font les distil-

lateurs pour tirer l'acide nitreux du nitre ou salpêtre, ils n'employent jamais l'acide vitriolique pur, ainsi nous n'en parlerons point ici : on peut sur cette opération consulter le dictionnaire de chymie.

Pour préparer l'acide nitreux par le moyen des argilles, on mêle ensemble une partie de nitre en poudre, & quatre parties d'argille bien séchée & aussi réduite en poudre; on met ce mèlange dans une cornue de grès. On dispose de la même maniere vingt ou trente cornues semblables; on les place dans un fourneau long & étroit, nommé *galere*, & on forme avec ces cornues deux files opposées l'une à l'autre. Ces cornues que l'on nomme *bettes* ou *cuines*, ont le col très-court, & sont soutenues par deux barres de fer, qui posent sur une petit rebord que l'on a pratiqué exprès dans l'intérieur du fourneau. On recouvre ces cornues avec une grande quantité de tessons provenans de semblables cornues : on garnit ensuite toute la partie supérieure des cornues de terre à four, détrempée dans l'eau, pour former un dôme : on unit cette terre avec une truelle, autant que cela est possible, & l'on applique à chaque bec de cornue une espece d'entonnoir de grès que l'on nomme *allonge*; on adapte à chacune de ces allonges une cornue semblable à celles qui sont dans le fourneau, à l'exception qu'elle a le col plus court & de plus large ouverture : on nomme ces vaisseaux *récipiens*, & on ne lutte point ces dernieres cornues. Alors on procéde à la distillation par un feu gradué; la premiere liqueur qui passe n'est

pour ainsi dire, que de l'eau qui est légérement acidule: on la met à part, afin qu'elle n'affoiblisse point l'acide nitreux qui doit venir : c'est ce que l'on nomme *flegme.* Cette premiere opération doit se faire à petit feu, afin de ne faire passer que le moins d'acide possible. Lorsqu'on a séparé ce *flegme*, on lutte les récipiens avec un lut composé de bonne terre à four & de fiente de cheval délayée avec une suffisante quantité d'eau. Avant d'appliquer le lut, il faut garnir les jointures des vaisseaux avec une bande de papier pour empêcher que le lut n'entre dans les *récipiens* : ensuite on augmente le feu peu à peu, jusqu'à faire rougir les cornues, & on les entretient dans cet état pendant six ou huit heures, ou jusqu'en enlevant un des récipiens, on ne voie plus sortir de vapeurs de la cornue, & que l'intérieur paroisse rouge & embrasé ; alors on ôte le feu du fourneau, & on le remplit d'argille, pour la faire sécher, & la rendre toute prête à servir pour la suivante distillation.

C'est de cette maniere qu'on fait sécher l'argille qui doit servir à ces distillations. Cette opération, pour tirer l'acide nitreux, dure ordinairement douze heures.

Lorsque l'intérieur du fourneau a perdu une partie de sa plus grande chaleur, on délute les récipiens, & on verse ce qu'ils contiennent dans des bouteilles qu'on bouche bien.

Ce qui reste dans les cornues, est un mêlange de l'argille & d'un sel que l'on nomme *sel de duobus* ou *arcanum duplicatum.* Ce sel est formé de la combinaison de l'acide vitriolique contenu

dans l'argille avec l'alkali fixe du nitre. Il eſt ſi adhérant à la terre argilleuſe, qu'il eſt très-difficile à ſéparer. Pluſieurs chymiſtes ſe ſont même perſuadés que ce ſel n'exiſte pas dans cette matiere, parce que les tentatives qu'ils ont faites pour le retirer, ont été infructueuſes; mais M. Baumé a reconnu par expérience, qu'on le retiroit facilement, en faiſant bouillir cette matiere dans de l'eau, avec une ſuffiſante quantité d'alkali fixe. Néanmoins dans les travaux en grand, on ne retire jamais ce ſel de cette matiere; les paveurs s'en ſervent en guiſe de brique ou de tuileau pilé, pour former leur ciment.

On prépare encore l'eau-forte par le moyen du vitriol de mars. Pour cela on commence par faire calciner le vitriol de mars dans une marmite de fer, juſqu'à ce qu'il ſoit privé de toute l'eau de ſa cryſtalliſation; dans cet état on le nomme *vitriol de mars calciné en blancheur*: on mêle partie égale de nitre & de ce vitriol ainſi calciné: on met ce mêlange dans des cornues ſemblables à celles dont nous venons de parler: on les arrange de même, & on procéde à la diſtillation de la même maniere. On en retire un acide nitreux, qui eſt ordinairement plus concentré & plus fort que par le procédé précédent.

Ce qui reſte dans la cornue, après cette diſtillation, eſt un mêlange de fer qui a été calciné & privé de tout ſon phlogiſtique, & de ſel *de duobus*, compoſé de l'alkali du nitre, uni à l'acide vitriolique, qui étoit contenu dans le vitriol de mars.

On lave cette matiere dans une ſuffiſante quan-

tité d'eau bouillante; le ſel de duobus ſe diſſout en entier; on filtre la liqueur, & on la fait cryſtalliſer ſucceſſivement à pluſieurs repriſes, pour en obtenir tout le ſel. La matiere qui reſte ſur le filtre, eſt le fer calciné & débarraſſé de toute matiere ſaline: on la lave, & on la fait ſécher: les poliſſeurs de glaces s'en ſervent en guiſe d'émeril.

De l'acide marin ou *eſprit de ſel.*

L'acide marin eſt la matiere ſaline acide qu'on ire du ſel de gabelle. Pour cela on fait un mêange d'une livre de ſel marin, & de huit livres 'argille ſéchée & réduite en poudre groſſiere; n met ce mêlange dans une cornue ſemblable celles dont nous avons parlé à l'article de la iſtillation de l'eau-forte; on prépare pareilleient vingt ou trente cornues ſemblables, ou utant qu'il en peut tenir dans le fourneau; on s arrange dans le même fourneau qui ſert à la ſtillation de l'eau forte, & on procéde de même our tout le reſte de l'opération.

Ce qui reſte dans les cornues, après la déompoſition du ſel marin, eſt de la terre & du l de glauber formé par la combinaiſon de l'ade vitriolique contenu dans l'argille avec l'alali, qui ſert de baſe à l'acide marin. Ce ſel eſt ;alement adhérent à la terre argilleuſe: on peut ſéparer par le lavage. M. Baumé a reconnu i'il falloit également y ajouter une certaine iantité d'alkali marin ou d'alkali fixe, pour déuire ſon adhérence avet cette terre, & le faire

cryſtalliſer. Ordinairement on ne tire pas plus le ſel de glauber de cette matiere, que le ſel de duobus du *caput mortuum* de l'eau-forte. Cette même matiere eſt également employée par les paveurs en guiſe de ciment.

Il faut, pour la décompoſition du ſel marin, une plus grande proportion d'argille, que pour décompoſer le nitre. La quantité que nous en avons preſcrite n'eſt pas encore ſuffiſante pour décompoſer la totalité de ce ſel; il en reſte toujours une partie mêlée avec la terre, & on peut la ſéparer par le lavage.

On décompoſe également le ſel marin par l'intermede du vitriol de mars calciné en blancheur: l'acide qu'on en retire eſt plus fort. On obſerve les mêmes choſes que nous avons dites ſur la décompoſition du nitre par le vitriol. Il reſte dans la cornue, après cette décompoſition du ſel de glauber formé par l'acide vitriolique du vitriol avec l'alkali marin: on le retire de la même maniere que le ſel de duobus, par la diſſolution, filtration & cryſtalliſation. Il reſte ſur les filtres le fer calciné & privé de tout ſon phlogiſtique: il ſert à polir les glaces.

Eau régale.

L'eau régale eſt un acide mixte compoſé d'acide nitreux & d'acide marin: on varie les proportions de ces deux acides, ſuivant l'uſage qu'on veut faire de l'*eau régale*. On lui a donné ce nom à cauſe de la propriété qu'elle a de diſſoudre l'or qui eſt nommé par les alchymiſtes *roi des métaux*.

L'acide nitreux que vendent les diſtillateurs, n'eſt preſque jamais qu'une eſpece d'eau régale, parce que, pour le faire, ils n'employent que du nitre de la premiere cuite, qui eſt mêlé d'une grande quantité de ſel marin (*voyez ſalpêtrier*). Quand on veut obtenir de l'acide nitreux pur, il faut employer du nitre de la troiſieme cuite.

On fait encore de l'eau régale avec de l'acide nitreux & du ſel ammoniac ou du ſel marin ordinaire; mais c'eſt toujours à la faveur de l'acide marin, que les acides deviennent régalins.

L'acide nitreux & l'acide marin, chacun ſéparément, ne peuvent diſſoudre l'or & quelques autres ſubſtances métalliques; mais par l'union de ces acides, on les diſſout facilement : c'eſt un phénomene très-ſingulier dont on ne connoît pas encore d'explication bien ſatisfaiſante.

Les ordonnances & les réglemens de police, qui ne permettent la diſtillation des eaux-fortes qu'à ceux qui en ont obtenu des lettres, ſont anciens, & ont été ſouvent renouvellés: mais la communauté des diſtillateurs d'eaux-fortes, qu'on nomme auſſi *diſtillateurs en chymie*, eſt aſſez nouvelle.

L'arrêt de la cour des monnoies, qui a érigé cette communauté en corps de jurande, & qui lui a donné des ſtatuts ſous le bon plaiſir du Roi, comme il y eſt porté, eſt du 5 Octobre 1638 : les maîtres y ſont qualifiés maîtres de l'art & métier de diſtillateurs d'eaux-fortes, eaux-de-vie & autres eaux, eſprits & eſſences, circonſtances & dépendances, dans la ville, fauxbourgs & banlieue de Paris. Leurs ſtatuts ſont

composés de vingt-cinq articles. Deux jurés, dont l'un est élu chaque année, sont chargés de les faire exécuter, conjointement avec deux des plus anciens bacheliers.

Ces jurés ont droit de visite chez tous ceux qui se mêlent de distillations chymiques.

Nul ne peut exercer le métier de distillateur s'il n'est maître, ni être reçu maître s'il n'a fait apprentissage.

Les apprentifs ne peuvent être obligés pour moins de quatre ans, & ne peuvent aspirer à la maîtrise qu'ils n'aient encore servi deux ans en qualité de compagnons.

Tout apprentif, s'il n'est fils de maître, est tenu au chef-d'œuvre pour être reçu à la maîtrise : le fils de maître doit même justifier de ses quatre ans de service, ou chez son pere, ou chez un autre.

Le chef-d'œuvre doit se faire en présence des jurés & d'un conseiller de la cour des monnoies. Outre ce qui regarde la distillation, l'aspirant doit encore savoir lire & écrire, & justifier par son extrait baptistaire qu'il est âgé de vingt-quatre ans.

Les veuves restant en viduité, peuvent avoir des fourneaux, & faire travailler des compagnons, mais non pas obliger des apprentifs. Il est permis aux maîtres distillateurs de faire toutes sortes de distillations d'eaux-fortes, huiles, esprits & essences, à la réserve des eaux régales, qu'il est défendu à toutes personnes de quelque qualité qu'elles soient de faire ni de vendre, à cause qu'on

peut

peut s'en ſervir pour affoiblir les monnoies ſans ıltérer la figure.

Les maîtres ſont tenus de tenir regiſtre de la quantité des eaux-fortes qu'ils vendent, & de la qualité, noms & demeures des perſonnes à qui ls les ont vendues, ne pouvant en débiter plus le deux livres à la fois ſans permiſſion de la cour, ſinon aux maîtres de la monnoie & aux ıffineurs.

Ils ne peuvent prêter leurs fourneaux, ni laiſſer travailler des étrangers dans ceux qu'ils ont hez eux, ſans avoir pareillement obtenu permiſſion, & ils ſont même obligés de donner avis la cour des monnoies des perſonnes qui tiennent laboratoire & ont des fourneaux ſans avoir u lettres, ou permiſſion.

Les marchandiſes foraines doivent être apportées par les marchands au bureau de la communauté pour y être viſitées : nul diſtillateur de 'aris n'en pouvant acheter, ni le marchand forain leur en vendre avant la viſite.

Ces diſtillateurs avoient été fixés au nombre e douze par ce réglement; mais le Roi & la our des monnoies, ſous le bon plaiſir de ſa Maeſté, donnent quelquefois des permiſſions de ravailler aux diſtillations.

Le Roi, par arrêt contradictoire de ſon conſeil, rendu le 23 Mai 1746, a ordonné que les liſtillateurs demeureront immédiatement ſoumis la juriſdiction des juges ordinaires, en ce qui concerne la préparation des drogues & remedes, & à la cour des monnoies en ce qui concerne les nétaux & la confection des eaux-fortes propres

à leur diffolution. Par ce même arrêt il eft fai défenfe aux diftillateurs limonadiers de s'immifce dans aucune des opérations appartenantes à l'ar de la chymie : *voyez limonadier*.

DOMINOTIER. La *dominoterie* confifte prin cipalement dans la fabrique & le négoce du *papie marbré* , & dans l'impreffion en toutes fortes d couleurs fimples de tout autre papier. Ce fon auffi les dominotiers qui font ces efpeces de ta pifferies de papier qu'on a pouffées à Paris à u tel point de perfection, que les perfonnes d meilleur goût ne font point difficulté de s'en fer vir pour orner de petits cabinets , & qu'on e fait des envois confidérables dans les pays étran gers.

Pour faire ces fortes de tapifferies qui font pré fentement le principal objet du commerce de l dominoterie , on commence par tracer un def fein de fimples traits fur plufieurs feuilles de pa pier, collées enfemble de la hauteur & largeu que l'on veut donner à chaque piece de tapifferie

Ce deffein étant achevé fe coupe en morceaux auffi hauts & auffi longs que les feuilles de pa pier que l'on emploie communément pour ce fortes d'impreffions ; & chacun de ces morceau reçoit enfuite féparément une empreinte fur de planches de bois de poirier, travaillées par u graveur en bois.

Pour imprimer avec ces planches ainfi gravées on fe fert de preffes affez femblables à celles d l'imprimerie ; à la réferve que la platine n'en peu être de métal ; mais feulement de bois , longu d'un pied & demi , large de dix pouces ; & qu

ces presses n'ont que de grands timpans *propres à imprimer histoires*, comme portent les anciens réglemens de la librairie.

L'on se sert aussi de l'encre & des balles des imprimeurs, &, de même qu'à l'imprimerie, on n'essuie point les planches après qu'on les a noircies à cause du relief qu'elles ont, qui les rend plus semblables à une forme d'imprimeur qu'à une planche en taille-douce : *voyez imprimeur.*

Lorsque les feuilles ont été imprimées & séchées, on les peint & on les rehausse de diverses couleurs en détrempe; c'est ce qu'on appelle *enluminer*, & lorsqu'on veut les employer on les assemble pour en former des pieces d'une grandeur convenable pour l'endroit où on veut les placer.

On appelle aussi *dominoterie* certaines grandes images gravées en bois, au bas & à côté desquelles sont des légendes, des proverbes, des *rebus*, & autres semblables bagatelles.

Les ouvriers marchands dominotiers sont appellés *dominotiers*, *imagers* & *tapissiers.* Le premier de ces noms leur est venu de l'ancien mot *domino*, qui signifioit du papier marbré, ou tout autre papier diversement peint, & orné de figures & de grotesques.

Par l'article 61 du réglement de 1686, il est dit : que les syndics & adjoints des libraires & imprimeurs iront en visite chez eux pour voir s'ils n'y contreviennent point aux réglemens.

C'est ce même article, confirmatif des statuts de 1586, de 1618 & de 1649, qui regle de quelle sorte de presse il est permis aux dominotiers de

ſe ſervir ; & qui leur défend ſous peine de confiſcation & d'amende, d'avoir chez eux aucuns caracteres de fonte propres à imprimer des livres.

Le nouveau réglement pour la librairie & imprimerie arrêté au conſeil d'État du Roi, le 28 Février 1723, contient auſſi un article concernant les dominotiers, dans le titre des viſites de librairie & imprimerie, mais beaucoup plus ample que celui du réglement de 1686.

Cet article qui eſt le XCVII, ordonne que ſi les dominotiers veulent mettre au deſſous de leurs images & figures quelque explication imprimée & non gravée, ils auront recours aux imprimeurs, enſorte néanmoins que ladite explication ne puiſſe excéder le nombre de ſix lignes, ni paſſer juſqu'au revers deſdites eſtampes & figures.

Le même article leur enjoint de faire apporter à la chambre de la communauté des libraires & imprimeurs, les marchandiſes de leur art qu'ils feront venir des pays étrangers & des provinces du royaume, pour y être viſitées par les ſyndics & adjoints : & afin que ceux qui feront profeſſion de dominoterie & imagerie ſoient connus par les ſyndics & adjoints, il leur eſt ordonné de faire inſcrire ſur le regiſtre de ladite communauté leurs noms & leurs demeures à peine de cent livres d'amende ; ſans que ladite inſcription puiſſe les autoriſer à vendre aucuns livres ou livrets, ni à exercer ladite profeſſion de libraire ou d'imprimeur de quelque maniere ou ſous quelque prétexte que ce ſoit.

DOREUR. L'art de la dorure eſt celui d'employer l'or & de l'appliquer ſur diverſes matieres.

Nous avons différentes ſortes de dorures, ſavoir la dorure à l'huile, la dorure en détrempe, la dorure au feu qui eſt propre aux métaux, & la dorure ſur cuir.

Dorure à l'huile & en détrempe.

Les doreurs qui font la dorure à l'huile & en détrempe ſur le bois, le plâtre, la pierre & autres matieres, ſont de la communauté des maîtres peintres. *Voyez peintre.*

A l'égard de l'argenture à l'huile & en détrempe, elle ſe pratique préciſément comme la dorure : ainſi tout ce que l'on dira de l'une peut s'appliquer également à l'autre.

Pour la *dorure à l'huile* on ſe ſert de ce qu'on appelle en terme de l'art de *l'or couleur*, c'eſt-à-dire, de ce reſte de couleur qui ſe trouve dans les pinceliers dans leſquels les peintres nettoyent leurs pinceaux.

Cette matiere qui eſt extrêmement graſſe & gluante, ayant été broyée, & paſſée par un linge, ſert de fond pour y appliquer l'or en feuille. Elle ſe couche avec le pinceau comme les vraies couleurs, après qu'on a encollé l'ouvrage, & ſi c'eſt du bois, après lui avoir donné quelques couches de blanc en détrempe.

Quand l'or couleur eſt aſſez ſec pour aſpirer & retenir l'or, on en étend les feuilles par deſſus, ſoit entieres, ſoit coupées par morceaux, ſe

ſervant pour les prendre, de coton bien doux & bien cardé, ou de la palette des doreurs en détrempe, ou même ſimplement du couteau avec lequel on les a coupées, ſelon les parties de l'ouvrage qu'on veut dorer, ou la largeur de l'or qu'on veut appliquer. A meſure que l'or eſt poſé on paſſe par deſſus un gros pinceau de poil très-doux ou une patte de lievre, pour l'attacher & comme l'incorporer avec l'or couleur; & enſuite par le moyen du même pinceau, ou d'un autre plus petit, on le *ramende*, c'eſt-à-dire, qu'on repare les caſſures ou gerſures qui ſe ſont faites aux feuilles, avec d'autres petits morceaux de feuilles d'or qu'on applique avec des pinceaux. C'eſt de la dorure à l'huile que l'on ſe ſert ordinairement pour dorer les dômes, & les combles des Egliſes & des palais, & les figures de plâtre & de plomb qu'on veut expoſer aux injures du tems.

La *dorure en détrempe* ſe fait pour ainſi dire avec plus d'art que la dorure à l'huile; mais elle ne peut être employée ſur autant de divers ouvrages, ni ſi grands, ni dans les mêmes lieux que celle qui ſe fait avec l'or couleur; cette dorure ne pouvant réſiſter ni à la pluie ni aux impreſſions de l'air qui la gâtent aiſément. La colle qu'on emploie pour dorer en détrempe doit être faite de rognures de parchemin ou de gands, qu'on fait bouillir dans l'eau juſqu'à ce qu'elle s'épaiſſiſſe en conſiſtance de gelée. Si on veut dorer du bois on y met d'abord une couche de cette colle toute bouillante, ce qui s'appelle *encoller le bois*, enſuite on lui donne le blanc, c'eſt-à-

dire, qu'on l'imprime à plusieurs reprises d'une couleur blanche détrempée dans cette colle, qu'on rend plus foible ou plus forte avec de l'eau, suivant que l'ouvrage l'exige. Quelques doreurs font ce blanc de plâtre bien battu, bien broyé, & bien tamisé; d'autres y employent le blanc d'Espagne, ou celui de Rouen.

On se sert d'une brosse de poil de sanglier pour coucher le blanc ; la maniere de le mettre & le nombre des couches varient suivant l'espece des ouvrages. L'ouvrage étant extrêmement sec on l'*adoucit*; ce qui se fait en le mouillant avec de l'eau nette, & en le frottant avec quelques morceaux de grosse toile s'il est uni, & s'il est de sculpture en se servant de légers bâtons de sapin, auxquels sont attachés quelques petits lambeaux de cette même toile, pour pouvoir pénétrer plus aisément dans tous les enfoncements du relief. Le blanc étant bien adouci, on y met le jaune; mais si c'est un ouvrage de relief on le repare & on le recherche, avant de le jaunir.

Le jaune qu'on emploie est simplement de l'ocre commun, bien broyé, & bien tamisé, qu'on détrempe avec la même colle qui a servi au blanc; mais plus foible de la moitié. Cette couleur se met chaude; elle tient lieu dans les ouvrages de sculpture, de l'or qu'on ne peut quelquefois porter jusques dans les creux, & sur les revers des feuillages, & des ornemens. On couche l'*assiette* sur le jaune en observant de n'en point mettre dans les creux des ouvrages de re-

lief. On appelle *aſſiette* la couleur ou compoſition ſur laquelle doit ſe poſer ou s'aſſeoir l'or.

Quand on veut dorer on a trois ſortes de pinceaux ; des pinceaux à mouiller, des pinceaux à ramender, & des pinceaux à matter : il faut auſſi un couſſinet de bois couvert de peau de veau ou de mouton, & rembourré de crin ou de bourre, pour y étendre les feuilles d'or battu au ſortir du livre, un couteau pour les couper, & une palette ou un bilboquet pour les placer ſur l'aſſiette. On ſe ſert en premier lieu des pinceaux à mouiller pour donner de l'humidité à l'aſſiette, en l'humectant d'eau afin qu'elle puiſſe retenir l'or ; on met enſuite ſur le couſſinet les feuilles d'or qu'on prend avec la palette ſi elles ſont entieres, ou avec le bilboquet ou le couteau même dont on s'eſt ſervi pour les couper ; enſuite on les poſe, & on les étend doucement ſur les endroits de l'aſſiette que l'on vient de mouiller. Lorſque l'or vient à ſe caſſer en l'appliquant, on le ramende. Enſuite avec des pinceaux un peu plus gros, on l'unit par-tout, & on l'enfonce dans tous les creux de la ſculpture, en le faiſant entrer avec la *palette*, qui eſt faite d'une queue de petit gris emmanchée d'un manche de bois qui porte à ſon extrêmité un pinceau du même poil ; ou avec le *bilboquet* qui eſt un inſtrument de bois plat par le deſſous où eſt attaché un morceau d'étoffe, & rond par le deſſus, pour le prendre & le manier plus aiſément. L'or en cet état & après qu'on l'a laiſſé parfaitement ſécher, ſe brunit ou ſe matte.

Matter l'or, c'eſt paſſer légérement de la colle en détrempe ſur les endroits qui n'ont pas été brunis, cette façon conſerve l'or & l'empèche de s'écorcher.

Brunir l'or, c'eſt le polir & le liſſer fortement avec le *bruniſſoir* pour lui donner plus d'éclat. Le *bruniſſoir* eſt un outil d'acier poli ou de pierre hématite, nommée *pierre ſanguine*, ou enfin une dent de loup ou de chien, emmanchée dans une poignée de bois, dont le doreur ſe ſert ou pour polir les métaux qu'il veut dorer, ou pour liſſer la dorure après qu'elle a été appliquée.

Enfin, pour derniere façon, on couche dans tous les creux de la ſculpture une compoſition appellée *vermeil*, qui eſt faite de gomme gutte, de vermillon & d'un peu de brun rouge, broyés enſemble avec le vernis de Veniſe & l'huile de térébenthine.

A l'égard des figures de relief, on ſe ſert pour le viſage, les mains & les autres parties unies, de la maniere qu'on appelle *dorer d'or verd.* Pour dorer de cette maniere on brunit l'aſſiette avant que d'y appliquer l'or, & enſuite on repaſſe cet or à la colle, comme on a fait pour matter. Cet or n'eſt pas ſi brillant que l'or bruni, mais il l'eſt beaucoup plus que l'or qui n'eſt que ſimplement matté.

Dorure au feu ou ſur métaux.

Il y a trois manieres uſitées de dorer au feu, ſavoir en or moulu, en or ſimplement en feuille, & en or haché; mais on en peut ajouter une

quatrieme, dont nous parlerons à la fin de cet article. La dorure *d'or moulu* ou *vermeil doré*, se fait avec de l'or amalgamé avec le mercure, dans une certaine proportion, qui est ordinairement d'une once de vif-argent sur un gros d'or.

Pour cette opération on fait d'abord rougir le creuset; puis l'or & le vif-argent y ayant été mis on les remue doucement avec un crochet jusqu'à ce qu'on s'apperçoive que l'or soit fondu & incorporé au vif-argent; après quoi on les jette ainsi unis ensemble dans de l'eau pour les laver. Pour préparer le métal à recevoir l'or, il faut décrasser le métal qu'on veut dorer; ce qui se fait avec de l'eau-forte affoiblie avec de l'eau; cette opération s'appelle *dérocher* ou *décaper*. Le métal étant bien déroché, on le couvre de ce mêlange d'or & de vif-argent en l'étendant le plus également qu'il est possible; en cet état le métal se met au feu sur la *grille à dorer*, ou dans le *panier à dorer*, au dessous desquels est une poele pleine de feu. La grille à dorer est un petit treillis de fil d'archal, dont on couvre la poele, & sur lequel on pose les ouvrages que l'on dore; ceux qu'on argente n'ayant pas besoin d'une aussi grande propreté. Le panier à dorer est aussi un treillis de fil de fer, qui ne differe de la grille qu'en ce qu'il est concave & enfoncé de quelques pouces. A mesure que le vif-argent s'évapore, & que l'on peut distinguer les endroits où il manque de l'or, on répare l'ouvrage en y ajoutant de nouvel amalgame où il en faut. Pour rendre cette dorure plus durable, les doreurs

frottent l'ouvrage avec du mercure & de l'eau-forte, & le dorent une seconde fois de la même maniere. Ils réiterent quelquefois cette opération jusqu'à trois ou quatre fois pour que l'or qui couvre le métal soit d'une épaisseur convenable. Quand l'ouvrage est dans cet état on le finit avec la *gratte-bosse* qui est une brosse faite de petits fils de laiton. Enfin on le met en couleur par un procédé dont les doreurs font un secret, mais qui vraisemblablement est le même qu'on emploie pour donner la couleur aux especes d'or, qui est décrit au mot *monnoyeur*, à l'article du *blanchiment*.

Pour préparer les métaux à recevoir la dorure *l'or en feuille*, on commence par les gratter avec le *gratteau*, qui est un fer acéré à quatre carres tranchantes semblables au fer d'un dard. Il a deux à trois pouces de long, & tient à un manche de douze à quinze pouces de longueur. Quand le métal a été bien gratté on le polit avec le *polissoir* de fer acéré, qui ne differe point du brunissoir dont nous avons parlé plus haut. Ensuite on chauffe le métal. Cette opération s'appelle *bleuir*, parce que lorsqu'on la fait sur du fer, il prend une couleur bleue.

Quand le métal est suffisamment chaud on y applique la premiere couche d'or en feuilles que l'on *ravale* légérement avec un brunissoir ou polissoir. L'action de ravaler consiste à presser contre la pince avec cet instrument, les feuilles qu'on y a appliquées. On ne donne pour l'ordinaire que trois ou quatre couches, d'une seule feuille d'or dans les ouvrages communs & de deux feuilles

dans les beaux ouvrages, & à chaque couche on ravale & ensuite on remet l'ouvrage au feu, ce qui s'appelle *recuir*. Après la derniere couche l'or est en état d'ètre bruni clair avec le brunissoir de sanguine qu'on appelle aussi *pierre à dorer*.

La dorure qu'on appelle *d'or haché* se fait avec des feuilles d'or, comme la précédente, & elle se pratique de la même maniere, mais elle en differe en deux points essentiels.

1°. Quand le métal a été gratté & poli, on y pratique un nombre prodigieux de petites hachures, dans tous les sens avec le *couteau à hacher*, qui est un petit couteau à lame d'acier courte & large, emmanché de bois ou de corne. Ce sont ces hachures que l'on fait sur les métaux avant que d'y appliquer l'or, qui ont fait nommer cette dorure *or haché*, quoique les hachures ne paroissent plus à l'extérieur, lorsque la dorure est achevée.

2°. Pour la dorure hachée il faut jusqu'à dix ou douze couches, à deux feuilles d'or pour chaque couche, au lieu que pour la dorure unie il n'en faut que trois ou quatre. Cette grande quantité d'or est nécessaire pour couvrir les hachures, mais la dorure qui en résulte est beaucoup plus belle & plus solide.

On fait encore une très-jolie dorure sur les métaux & particuliérement sur l'argent de la maniere suivante. On fait dissoudre de l'or dans de l'eau régale : on imbibe des linges dans cette dissolution d'or ; on les fait bruler & on en garde la cendre. Cette cendre frottée & appliquée ave

de l'eau à la surface de l'argent, par le moyen d'un chiffon ou même avec les doigts, y laisse les mollécules d'or qu'elle contient & qui y adherent très-bien. On lave la piece ou la feuille d'argent, pour enlever la partie terreuse de la cendre : l'argent en cet état ne paroît presque point doré; mais quand on vient à le brunir avec la pierre sanguine, il prend une couleur d'or très-belle. Cette maniere de dorer est très-facile, & n'emploie qu'une quantité d'or infiniment petite. La plupart des ornemens d'or qui sont sur des éventails, sur des tabatieres & autres bijoux de grande apparence & de peu de valeur, ne sont que de l'argent doré par cette méthode.

On applique aussi l'or sur des crystaux, des porcelaines & autres matieres vitrifiées. Comme la surface de ces matieres est très-lisse, & qu'elle peut par conséquent avoir un contact assez parfait avec les feuilles d'or, ce métal y adhere jusqu'à un certain point. Cette dorure est d'autant plus parfaite & meilleure, que l'or est appliqué plus exactement à la surface; on expose les pieces de verre, ou de porcelaine, à un certain degré de chaleur qui en ouvrant les pores aide encore l'adhérence, & on les brunit ensuite légérement pour leur donner de l'éclat. Il y a aujourd'hui à Paris trois cents soixante-douze maîtres doreurs sur métaux, nommé aussi *dasmaquineurs.* Ils sont soumis à la jurisdiction de la cour des monnoies quant au titre des matieres d'or & d'argent qu'ils employent.

Suivant les réglemens de cette cour, ces maîtres doreurs sont obligés d'employer dans leurs

ouvrages l'or à vingt-trois karats, vingt-ſix trente-deuxiemes, au moins; l'argent à douze deniers dix-huit grains: de prendre des batteurs d'or, les feuilles d'or & d'argent qui leur ſont néceſſaires, & des affineurs les autres matieres d'or & d'argent; le tout à peine de confiſcation & d'amende.

Argenture au feu ou ſur métaux.

La premiere opération qu'il y ait à faire pour argenter un ouvrage de métal, c'eſt de l'*emorfiler*, s'il a été fait ſur le tour; c'eſt-à-dire, d'enlever par le moyen de la pierre à polir, le morfil & les vives arrêtes qui y reſtent après l'opération du tour. Enſuite on le recuit au feu, & lorſqu'il eſt un peu refroidi on le plonge dans de l'eau ſeconde dans laquelle on le laiſſe ſéjourner quelque tems. La troiſieme opération conſiſte à *poncer* l'ouvrage, c'eſt-à-dire, à l'éclaircir en le frottant à l'eau avec une pierre ponce. La piece étant éclaircie on la fait chauffer de nouveau pour la plonger encore une fois dans l'eau ſeconde. Le but de cette opération eſt de donner à l'ouvrage de petites inégalités inſenſibles, pour le diſpoſer à prendre & à retenir plus fermement les feuilles d'argent qu'il doit recevoir; & même lorſque l'on veut que l'argenture ſoit très-ſolide & bien durable, on le hache, comme nous l'avons expliqué à l'article de l'or haché, & c'eſt ce que l'on appelle *argenter d'argent haché.*

Quand la piece eſt en cet état il ne s'agit plus que de l'argenter: mais comme il faut qu'elle ſoit toujours chaude pendant cette opération

on la monte avant de la chauffer ou *bleuir*, sur une tige de fer, ou sur un chassis de même métal, qui portent le nom de *mandrins*, & qui servent à manier & remuer commodément la piece, malgré sa chaleur. Lors donc que cette piece a été montée sur un mandrin, & bleuie, on y applique les feuilles d'argent, ce qui s'appelle *charger*. On prend deux feuilles d'argent de la main gauche, avec des pinces qu'on appelle *bruxelles*, & on *ravale* de l'autre main avec un brunissoir.

Si la piece est trop frappée par le feu en quelques endroits, on s'en apperçoit par une espece de poussiere noire qui se forme à la surface, & on l'enleve aussi-tôt avec la gratte-bosse.

On travaille deux pieces à la fois; tandis que l'une chauffe, on opere sur l'autre.

Après que la piece a été chargée de deux feuil-es d'argent, de la maniere qu'on vient de l'ex-pliquer, on la réchauffe, & on la charge cette econde fois de quatre feuilles tout en même ems, & par le moyen d'un brunissoir on fait dhérer ces quatre feuilles ensemble & aux deux remieres. On continue ensuite de charger quatre quatre feuilles, ou six à six, jusqu'à ce qu'on n ait mis ainsi les unes sur les autres, depuis ingt jusqu'à soixante, suivant le degré de beau-é & de solidité qu'on veut donner à l'argenture. es feuilles d'argent dont on se sert ont cinq ouces en quarré: quarante-cinq de ces feuilles esent un gros. Enfin pour terminer l'ouvrage n le polit à fonds avec un brunissoir.

Quand on veut *désargenter* une piece, on la

fait chauffer & on la trempe dans l'eau ſeconde à pluſieurs repriſes, juſqu'à ce qu'on en ait enlevé toute l'argenture. Cette opération ſe fait, lorſqu'on veut fondre des pieces ou les *réargenter*.

Dorure ſur cuir.

Les tentures de cuir ſont faites de pluſieurs peaux de veau, de chevre ou de mouton, qui ſemblent dorées, & qui ſont relevées en boſſes, & couſues enſemble. Celles que l'on deſtine à ces ſortes d'ouvrages ont reçu le premier apprêt des *tanneurs* ou des *peauſſiers* : voyez *ces mots*.

On n'emploie communément à Paris que les peaux de mouton, pour faire ce qu'on appelle *cuirs dorés*.

Les peaux ſont ſeches lorſque l'ouvrier les achete ; elles ne ſont pas alors auſſi flexibles, auſſi maniables qu'il eſt néceſſaire. Avant de les mettre en œuvre, on commence par les *ramollir* : on les jette dans un tonneau plein d'eau : on les y laiſſe tremper quelques heures, & on les y remue pluſieurs fois, & à différens tems, avec un bâton. On les retire enſuite ; & pour les rendre encore plus douces, on les *corroie*, pour ainſi dire, mais d'une façon fort groſſiere. Un ouvrier prend la peau par chacun de ſes quatre coins, & la frappe ſur une pierre pluſieurs fois. Il en fait autant à toutes celles qui ont trempé dans la cuve. Cette préparation, qui s'exécute avec beaucoup de promptitude & de facilité, s'appelle *battre les peaux* : quand elle eſt achevée, l'ouvrier détire ſes peaux. *Détirer les cuirs*, c'eſt

rendr

rendre les surfaces des peaux le plus unies qu'il est possible : on se sert pour cela d'un instrument qu'on nomme *fer à détirer*, qui est une espece de couperet, formé d'une lame de fer large de cinq à six pouces, qui entre dans un morceau de bois équarri, & arrondi sur sa surface supérieure, qui lui sert de manche. L'ouvrier pose la peau sur une grande pierre placée sur une table; il tient de ses deux mains le fer à détirer; il le presse & l'appuie sur le cuir, en tenant la lame dans une position inclinée, se proposant, non de couper la peau, mais seulement de l'étendre. A mesure qu'une peau est arrangée, on la pose sur celles qui le sont déja : on en met ainsi plusieurs dont on forme de petits tas, jusqu'à ce que l'on veuille achever de les préparer.

Pour donner une forme réguliere aux peaux, il faut couper en ligne droite les côtés des peaux détirées, & l'on se sert pour cela d'une regle ou d'une équerre, ou on applique sur la peau une planche ou un chassis de la même grandeur que la planche à graver, dont nous verrons l'usage; ou enfin on place le *carreau* sur une table sur laquelle les dimensions de la planche gravée sont marquées. Le carreau est un cuir coupé de la grandeur de la planche de bois gravée, qui doit servir à y imprimer un dessein. On a des planches gravées qui portent différentes dimensions; &, autant que l'on peut, la peau que l'on choisit n'est pas plus grande que la planche.

La peau se trouve quelquefois défectueuse, & exige des pieces; pour réparer ces défauts, avant d'appliquer ces pieces, on diminue la moitié de

l'épaiſſeur de la peau, ou l'on taille en biſeau le contour des endroits ſur leſquels les pieces doivent être poſées. On les colle le plus proprement qu'il eſt poſſible, pour que le lieu où on les met ſoit uni, & ne forme point de rides.

Les pieces étant collées, il s'agit enſuite d'argenter les peaux; car, ſoit qu'on les deſtine à former des tentures de cuir argenté, ou de cuir doré, il faut toujours commencer par les argenter. La préparation de ceux qui doivent paroître dorés ne differe des autres qu'en ce qu'on leur met un vernis qui donne à l'argent une couleur approchante de celle de l'or.

Pour retenir les feuilles qui doivent argenter les carreaux, on enduit le cuir d'une colle, & cette préparation ſe nomme *encollage.* La colle dont on ſe ſert eſt compoſée de rognures de parchemin, de même que celle qu'on emploie pour coller les pieces dont nous avons parlé; elle eſt ſeulement plus épaiſſe, & on lui donne ici la conſiſtance d'une gelée, en la laiſſant plus de tems ſur le feu.

Pour *encoller* une peau ou un carreau, il faut un morceau de colle de la groſſeur d'une noix. L'ouvrier ne l'étend pas tout à la fois; il le coupe en deux : avec une partie de cette colle, il frotte toute la peau fort groſſiérement; enſuite il applique la paume de la main ſur la ſurface de la peau ſur laquelle il a étendu la colle; & en la frottant, il oblige cette colle à ſe répandre ſur la peau plus également & plus uniment. Quelque tems après il étend ſur la même ſurface du carreau, & d'une ſemblable maniere, l'autre partie

de la colle. Il eſt néceſſaire de laiſſer un intervalle de tems entre la premiere & la ſeconde miſe de colle, pour que la premiere couche ait le tems de durcir avant d'appliquer la ſeconde. Quand l'ouvrage eſt en train, l'intervalle qui reſte entre le tems où l'on applique la ſeconde couche, & celui où l'on a employé la premiere, eſt deſtiné à encoller un ſecond carreau; ainſi le carreau, qui eſt encollé en partie, reſte pendant le tems qu'on acheve d'en encoller un autre; après quoi on encolle le premier entiérement.

On choiſit toujours le côté de la peau où étoit le poil, qu'on appelle auſſi le côté de la *fleur*, pour appliquer deſſus la colle, & les feuilles d'argent : c'eſt le côté qui doit devenir apparent. Ce carreau étant encollé pour la ſeconde fois, il ne reſte plus qu'à y poſer les feuilles d'argent. L'ouvrier qui argente eſt devant une grande table, ſur laquelle il étend deux peaux encore humides; ſur la même table, à la droite de l'ouvrier, eſt un grand livre de papier gris, rempli de feuilles d'argent : l'ouvrier met le livre ſur une eſpece de pupitre, nommé l'*agiau*; il en tire les feuilles d'argent pour les appliquer ſur la peau; il les prend une à une avec une piece de bois; il en poſe une ſur un morceau de carton, qu'on nomme *palette*; il prend la palette de la main gauche, & quand la feuille d'argent eſt une fois placée ſur la palette, l'ouvrier la fait tomber ſur la peau, en l'étendant le plus qu'il eſt poſſible, ayant de mettre ſes côtés paralleles à ceux du *carreau*. Auprès de cette feuille il en couche une nouvelle dans le même rang, & continue ainſi

d'en ajouter jusqu'à ce que la surface du *carreau* soit entiérement cachée par les feuilles.

Le *carreau* étant couvert de feuilles d'argent, l'ouvrier prend une queue de renard, dont il fait un tampon, & se sert de ce tampon pour *étoupper* les feuilles; ce qu'il fait en les pressant, & leur donnant plusieurs petits coups: il les oblige ainsi à prendre sur la colle, & à s'appliquer exactement sur les espaces qu'elles recouvrent. Il frotte ensuite légérement avec la même queue de renard le carreau de tous côtés, sans le frapper. Ce frottement se fait à dessein d'enlever l'argent qui n'est pas collé, & qui est de trop.

Dans une des chambres où l'on travaille, il y a plusieurs cordes attachées aux deux murs opposés: on met les carreaux sécher sur ces cordes après qu'ils ont été argentés: on les y laisse plus ou moins de tems, selon la saison: on n'attend pas néanmoins à les en ôter qu'ils soient entiérement secs. Pour achever de les faire sécher, on les porte dans une cour, ou dans un jardin, où on les expose au grand air, & à la chaleur du soleil; mais auparavant on attache chaque carreau sur une ou deux planches jointes ensemble, & on l'y retient bien étendu avec plusieurs clous, pour l'empêcher de revenir sur lui-même. C'est de la chaleur & de la sécheresse de l'air que dépend le tems qu'on doit laisser ces peaux clouées. L'habitude apprend à choisir le degré où les peaux conservent une certaine mollesse sans être humides.

Quand les carreaux ſont en cet état, on les polit avec la bruniſſoire : après que les carreaux ont été brunis, on les *imprime*. Pour faire cette opération, on les poſe ſur une planche de bois gravée en creux & en relief; & en faiſant paſſer le tout ſous une preſſe, on communique au cuir le deſſein exécuté ſur cette planche. Mais ſi l'on veut faire des tapiſſeries de cuir doré, il faut leur donner le vernis dont nous avons parlé, dont la propriété eſt de prêter à l'argent une couleur aſſez ſemblable à celle de l'or pour s'y méprendre.

Le vernis dont on ſe ſert pour dorer les feuilles d'argent appliquées ſur les peaux, eſt compoſé de quatre livres & demie d'arcanſon, ou colophane, une pareille quantité de réſine ordinaire, deux livres & demie de ſandaraque, & deux livres d'aloès : on mêle ces quatre drogues enſemble, après avoir concaſſé celles qui ſont en gros morceaux, & on les met dans un pot de terre ſur un bon feu de charbon. On fait fondre toutes les drogues dans cette eſpece de marmite, & on les remue avec une ſpatule, afin qu'elles ſe mêlent, & qu'elles ne s'attachent point au fond. Lorſqu'elles ſont bien fondues, on verſe ſept pintes d'huile de lin dans le même vaiſſeau, & avec la ſpatule on la mêle avec les drogues : on fait cuire le tout en remuant de tems en tems, pour empêcher, autant qu'on le peut, une eſpece de marc, qui ſe forme & qui ne ſe mêle point avec l'huile, de s'attacher au fond du vaiſſeau. Quand le vernis eſt cuit, on le paſſe à travers un linge ou une chauſſe.

Pour dorer, par le moyen de ce vernis, les cuirs argentés, on choisit des jours sereins : on porte les carreaux brunis dans une cour ou un jardin, que les ouvriers appellent l'*attelier du dorage.* C'est dans ce même lieu que l'on a fait sécher les peaux avant de les brunir. C'est aussi sur les mêmes tables ou planches où elles étoient attachées alors qu'on les cloue, avec cette seule différence que, dans cette derniere opération, la surface argentée est mise en dessus, & que dans la premiere, elle est mise en dessous. Dix-huit ou vingt peaux différentes étant ainsi attachées sur des tables, on les pose sur des tréteaux arrangés parallelement entr'eux, de façon que toutes les tables ou toutes les peaux soient placées les unes au bout des autres. Tout étant ainsi disposé, l'ouvrier qui est chargé de ce travail, avant d'appliquer le vernis, passe sur le carreau un blanc d'œuf, & l'y laisse sécher. Le blanc d'œuf étant sec, l'ouvrier qui dore met devant lui, sur la table, le pot au vernis, qui doit avoir à peu près la consistance d'un sirop un peu épais. Il trempe les quatre doigts d'une main dans la liqueur, & s'en sert comme d'un pinceau pour appliquer le vernis sur la peau. Il tient ses doigts un peu écartés les uns des autres, & appuie leur extrêmité près l'un des bords de la peau. Il fait décrire à chaque doigt une espece d'S, qui reste peinte par l'or. Il trempe ensuite de nouveau ses doigts dans le vernis, & décrit encore quatre autres lignes. Il continue cette manœuvre jusqu'à ce que le carreau soit rempli de lignes placées à peu près à égale distance les unes des autres

Après que l'or a été ainſi appliqué ſur pluſieurs peaux, le même ouvrier, ou pluſieurs autres qui travaillent avec lui, achevent de l'étendre ſur ces peaux avec la paume de la main : c'eſt ce qu'ils nomment *emplâtrer*. Le vernis ayant été diſtribué auſſi également qu'il eſt poſſible ſur la ſurface de pluſieurs peaux, des ouvriers s'occupent à battre celles qui ont été emplâtrées les premieres. Ainſi on laiſſe environ un demi-quart d'heure d'intervalle entre l'une & l'autre de ces deux opérations ; dans cette derniere, l'ouvrier frappe avec les deux mains aſſez fortement, & à petits coups redoublés. Le but de cette opération eſt d'obliger par-là le vernis à s'étendre plus également ſur toute la ſurface du carreau, & de lui faire prendre, pour ainſi dire, corps avec les feuilles d'argent.

Quand les peaux ont été battues avec ſoin, on les retire de deſſus les tréteaux, & on appuie chacune des planches où les peaux ſont clouées le long d'un mur expoſé au ſoleil. Tandis que le vernis de celles-ci ſéche, on remet des tables ſur les tréteaux, garnies de nouveaux carreaux, & les mêmes ouvriers s'occupent à les dorer de la même façon qu'on a agi ſur les précédentes. Selon que la chaleur du ſoleil eſt plus ou moins forte, & que le vernis eſt bien fait, les peaux ſéchent plus ou moins promptement ; dans les beaux jours, elles ſont ſeches au bout de quelques heures. Cette couche de vernis étant ſeche, on remet les mêmes carreaux comme ci-devant ſur les tréteaux pour leur donner une ſeconde couche précisément de la même maniere qu'on

a appliqué la premiere. Lorſqu'on a mis cette ſeconde couche, on l'expoſe encore au ſoleil pour la faire ſécher. Il faut pour lors avoir attention d'examiner quelles ſont les peaux moins colo-rées, pour leur donner une couche de vernis plus épaiſſe qu'aux autres, ainſi qu'aux endroits de certaines peaux qui ſont moins dorés, & qui sont reſtés preſque blancs.

On fait encore une eſpece de tenture en cuir doré, qui eſt le fruit d'un autre travail, que les ouvriers nomment *cavée*. Ce travail regarde les cuirs ſur leſquels on doit voir, dans certains en-droits, l'or produit par le vernis, & où, dans d'autres, l'argent doit reſter apparent.

Pour former ces eſpeces de tentures, on fait paſſer les peaux argentées ſous une preſſe, qui eſt aſſez ſemblable à celle des imprimeurs en taille-douce, & l'on choiſit, pour leur donner l'im-preſſion, des planches dont le deſſein eſt gravé peu profondément : on les imprime, ou bien même l'on ſe contente d'y calquer ou eſtamper un deſſein. On enduit le tout de vernis ; mais auſſi-tôt qu'il eſt appliqué, & que la peau eſt em-plâtrée, l'ouvrier regarde les endroits qui doi-vent reſter en argent, & ſoulevant par deſſous la partie où l'argent doit paroître, il paſſe son couteau deſſus pour enlever le plus qu'il peut du vernis. Il donne enſuite ſon carreau à un autre ouvrier, qui s'occupe encore à enlever avec un linge, dans ces mêmes endroits, ce qui pour-roit être reſté de vernis. Il en demeure cepen-dant toujours aſſez pour donner à l'argent une couleur jaune qui le ternit un peu ; mais ce ver

nis qui lui reste, sert beaucoup à le conserver, & ne lui fait aucun tort pour le coup d'œil.

A l'égard des cuirs qui doivent être simplement argentés, les peaux ayant été garnies de feuilles d'argent, & bien brunies, au lieu de les couvrir de la couleur d'or dont on se sert pour les cuirs dorés, on enduit simplement les feuilles d'argent d'une colle de parchemin : c'est la même colle dont nous avons déja parlé.

La Flandre, la Hollande, & l'Angleterre passent pour avoir fourni les premieres tentures de cuir doré ou argenté que l'on ait vues à Paris. Quelques-uns en attribuoient la premiere invention aux Espagnols ; mais on ne sait sur quel fondement, puisqu'aujourd'hui on ne voit point en France de ces sortes de tapisseries qui soient sorties de leurs manufactures, & qu'elles sont peu connues chez eux.

La communauté des doreurs sur cuirs est différente de celle des gaîniers, avec laquelle néanmoins elle a beaucoup de rapport & de ressemblance pour les ouvrages & marchandises qu'elles vendent & fabriquent l'une & l'autre.

L'apprentissage est de cinq ans : on ne peut obliger qu'un apprentif à la fois. Chaque maître est obligé d'avoir un poinçon pour marquer ses ouvrages.

Les maîtres relieurs de livres prennent aussi la qualité de doreur, parce qu'ils peuvent dorer leurs reliures sur la tranche & sur le cuir. Quant à la maniere dont ils exécutent cette dorure : *voyez relieur.*

DRAPIER. Le drapier est l'ouvrier qui fabri-

que les draps, ou le marchand qui les vend : on appelle le premier *drapier drapant*, & le second *marchand drapier*.

De tous les arts, ceux qui servent à nous habiller sont, après l'agriculture, les plus utiles sans contredit, & les plus nécessaires. Il en est peu, dont l'invention ait fait plus d'honneur à l'esprit humain, & où il ait montré autant de sagacité. L'usage des habits est dû à quelque autre cause, qu'à la simple nécessité d'adoucir les injures de l'air. Il y a en effet bien des climats où cette précaution seroit presqu'entiérement inutile; cependant excepté quelques peuples, absolument sauvages & grossiers, toutes les nations ont été & sont encore dans l'usage de se couvrir d'habits plus ou moins élégans, proportionnément à leur gout & à leur industrie. Nous voyons même que les arts concernant les vêtemens, ont pris naissance dans les contrées où la température de l'air exige le moins que le corps soit couvert. Le besoin seul n'a donc pas porté l'homme à se couvrir d'habits; quelque autre raison a dû encore l'y déterminer. Quel que soit le motif d'une coutume si ancienne & si universelle, il est certain que dans tous les tems on s'est appliqué à chercher des matieres, qui en couvrant le corps, ne gênassent pas la liberté de ses mouvemens. L'emploi de ces matieres a fait l'objet d'une étude constante & réfléchie; c'est à des recherches & à des tentatives multipliées que nous devons cette multitude de tissus différens, qui sont en usage chez les peuples policés.

Nous retrouvons dans la maniere dont étoient

vêtus les premiers hommes, des preuves bien ſenſibles de leur état d'ignorance & de groſſiéreté. Nul art & nulle induſtrie dans l'emploi des matieres, dont on a fait d'abord uſage pour ſe couvrir. On s'en ſervoit telles que la nature les offroit : on choiſiſſoit celles qui demandoient le moins de préparations.

Pluſieurs nations ſe couvroient anciennement d'écorce d'arbres, d'autres de feuilles, d'herbes, ou de joncs entrelaſſés groſſiérement. Les nations ſauvages nous retracent encore aujourd'hui un modele de ces anciens uſages. La peau des animaux paroît cependant avoir été la matiere la plus univerſellement employée dans les premiers temps. Les peaux, faute de préparation, devoient en ſe ſéchant ſe durcir & ſe retirer, l'uſage en devenoit auſſi incommode que déſagréable : on chercha donc à les rendre plus ſouples & plus maniables, ce à quoi on parvint avec des huiles de poiſſon ou de graiſſes d'animaux. *Voyez* les articles *chamoiſeur*, *mégiſſier*, *pelletier-foureur*.

A meſure que les ſociétés ſe ſont policées, on a cherché des vêtemens plus propres & plus commodes que les écorces, les feuilles & les peaux. On s'apperçut bientôt qu'on pouvoit faire un meilleur uſage de la dépouille des animaux, on chercha les moyens d'en ſéparer la laine ou le poil, & d'en former des vêtemens auſſi chauds & auſſi ſolides, mais plus ſouples que les cuirs & les fourrures. Les premieres étoffes dont vraiſemblablement l'idée ſe ſera préſentée auront été des eſpeces de feutres. On aura commencé par lier & unir à l'aide de quelque matiere glutineuſe

différens brins de laine ou de poils ; on ſera parvenu de cette maniere à former une étoffe quelque peu ſouple, & d'une épaiſſeur à peu près uniforme. Les anciens faiſoient grand uſage du feutre.

C'étoit quelque choſe d'avoir imaginé de ſéparer le poil & la laine de la peau des animaux. On n'eût cependant pas tiré un grand avantage de cette invention, ſi on n'avoit pas trouvé le ſecret de réunir par le moyen du fuſeau ces différens brins, & d'en faire un fil continu ; cette invention remonte à une très-haute antiquité. La tradition de preſque tous les peuples donne à des femmes la gloire d'avoir inventé l'art de filer, de tiſſer les étoffes & de les coudre. Il eſt probable qu'on aura fait bien des eſſais avec les matieres filées, & compoſé différens ouvrages, comme des treſſes, des réſeaux, &c. juſqu'à ce qu'enfin & par degrés on ait trouvé le tiſſu à chaîne & à trame, invention la plus utile peut-être qui ſoit dans la ſociété. En effet c'eſt par le moyen de cet art que nous formons de preſque toutes les matieres qui nous environnent, des tiſſus propres à nous couvrir d'une maniere également commode & élégante.

A conſidérer la quantité & la diverſité des machines que nous employons aujourd'hui dans la fabrique de nos étoffes, on ne ſe perſuaderoit pas facilement que dans les premiers ſiecles les hommes aient pu ſe procurer rien de ſemblable, ou qui ait pu en approcher. Il eſt aiſé cependant de le concevoir, ſi, au lieu de s'arrêter à nos pratiques ordinaires, on réfléchit aux métiers qui

ont encore aujourd'hui en uſage chez pluſieurs
euples ; la ſimplicité & le nombre des outils
ont on ſe ſert encore préſentement dans les
randes Indes, en Afrique, en Amérique, &c.
euvent ſervir à expliquer comment dans des
ms très-reculés, on ſera parvenu à fabriquer des
offes. Quoique privés de la plus grande partie
es connoiſſances dont nous jouiſſons, les ouvriers
e ces pays exécutent des étoffes dont on ne peut
laſſer d'admirer la fineſſe & la beauté ; une
avette & quelques morceaux de bois ſont les
uls inſtrumens qu'ils employent. Les premiers
euples auront donc pu à l'aide de ces foibles
cours, travailler de bonne heure des tiſſus à tra-
e & à chaîne.

Les poils des animaux ſont, ſans difficulté, la
atiere la plus abondante & la plus généralement
nployée à couvrir l'homme. Le duvet du caſtor,
ploc de l'autruche, le poil du chameau, celui
es chevres d'Aſie & d'Afrique, la toiſon de la
gogne, qui eſt la brebis du Pérou, ne ſont que
plus petite partie de cette riche proviſion. C'eſt
laine de notre brebis commune qui fait avec
s cuirs, la plus ſûre de nos défenſes contre les
taques des élémens.

Il y a cependant pluſieurs plantes, telles que
coton, le chanvre, &c. qui peuvent ſervir au
ème uſage ; la bourre du coton ayant beau-
oup de reſſemblance avec la laine, on en aura
rmé de bonne heure des tiſſus.

Après avoir pris dans ſon origine l'art de pré-
arer les laines pour en faire des étoffes, voyons
tableau de l'art dans ſon état préſent.

Les draps se fabriquent sur le métier, de même que la toile, les droguets, les étamines, les camelots & autres semblables étoffes qui n'ont point de croisures.

Il s'en fait de plusieurs qualités, de fins, de moyens, de gros ou forts; quelques-uns se font de diverses couleurs, c'est-à-dire, avec de la laine qui a été teinte & mêlangée avant que d'être filée & travaillée sur le métier.

Les meilleures laines dont on puisse se servir pour la manufacture des draps fins sont celles d'Espagne, particuliérement celles qui se tirent de Ségovie. Après celles-là viennent les laines d'Angleterre, & ensuite celles du Berri & du Languedoc; mais nos belles laines du Berri sont égales à celles d'Angleterre. Notre climat nous met en état d'avoir d'aussi belles laines & en aussi grande quantité que celles d'Angleterre; il ne s'agit que de prendre des soins suffisans des moutons, de croiser les races, &c. On peut voir un détail curieux sur cet objet intéressant dans le *dictionnaire raisonné d'histoire naturelle de M. Bomare*, au mot *bélier*.

Pour employer la laine avec succès, il faut en la tirant des balles commencer par la *dégraisser*, ce qui se fait en la mettant dans une chaudiere remplie d'un bain plus que tiede, composé des trois quarts d'eau claire & d'un quart d'urine; après qu'elle a resté dans ce bain un tems suffisant pour fondre & détacher la graisse dont elle peut être chargée, on la doit tirer pour la faire égoutter, & lorsqu'elle a été suffisamment égouttée on la porte laver à la riviere. On connoît que

la laine a été bien dégraissée quand elle est seche au toucher, & qu'elle n'a aucune odeur que celle qui est naturelle au mouton.

Quand la laine a été dégraissée & lavée on la met dans le grenier pour y sécher doucement à l'ombre, l'ardeur du soleil étant capable de la rendre rude & de mauvaise qualité.

Après qu'elle a été bien séchée, on la bat avec des baguettes sur des claies de bois ou de corde pour en faire sortir les plus grosses ordures. La laine ainsi préparée est donnée à des *éplucheuses*, qui ont soin de la bien manier pour en ôter le reste des ordures que les baguettes n'ont pu en faire sortir, ensuite on la met entre les mains du *drousseur*, dont l'emploi est d'*engraisser* la laine avec de l'huile & de la carder avec de grandes cardes de fer attachées sur un chevalet de bois disposé en talus. L'huile d'olive est la meilleure pour l'engraissage des laines. On peut voir au mot *cardeur* les soins & les attentions que les ouvriers doivent avoir pour ce genre d'ouvrage.

Après que la laine a été bien engraissée & droussée on la donne aux *fileurs* qui la cardent de nouveau sur le genou avec de petites cardes fines & la filent au rouet en observant de rendre le fil de la chaîne plus menu d'un tiers que celui de la trame & de le tordre beaucoup plus. Les fileurs ayant rendu leur fil après l'avoir devidé sur l'*asple* ou devidoire & l'avoir disposé en écheveaux, celui qui est destiné pour la trame est mis en *espoule*, c'est-à-dire, qu'il est devidé sur de petits tuyaux ou morceaux de roseau disposés de maniere à pouvoir être facilement

placés dans la poche de la navette; à l'égard de celui de la chaîne, on le donne aux *bobineuses* qui le devident sur des *rochets* (qui sont des especes de bobines de bois un peu grandes), pour le disposer à être *ourdi.* Cette opération se fait par le moyen de l'*ourdissoir*, qui est pour l'ordinaire une espece de moulin haut de six pieds ou environ, & dont l'axe est posé perpendiculairement. Cet axe a six grandes ailes sur lesquelles s'ourdit la laine ou la soie, & il a ordinairement quatre aunes & demie de circonférence.

Après que la chaîne a été ourdie par demi-portées, les colleurs l'*empesent* avec de la colle composée de raclures de parchemin, & lorsqu'elle est bien seche, ils la donnent aux *tisseurs* qui la montent sur le métier. La *portée* est un certain nombre de fils qui font partie de la chaîne; les chaînes s'ourdissent ordinairement par *demi-portées*, c'est-à-dire, que chaque portée est partagée en deux, & cela pour avoir plus de facilité à les mettre sur le métier.

La chaîne étant montée sur le métier, les *tisserans* ou tisseurs, qui sont deux sur un même métier, l'un à droite & l'autre à gauche, marchent en même tems & alternativement sur un même pas, c'est-à-dire, tantôt sur le pas droit & tantôt sur le pas gauche, ce qui fait hausser & baisser avec égalité les fils de la chaîne, entre lesquels ils lancent transversalement la *navette* de l'un à l'autre, & chaque fois que la navette est lancée & que le fil de la trame est placé dans la chaîne, ils le frappent conjointement avec la *chasse* où est attaché le *rot* ou *peigne*, entre les

broches

broches ou dents duquel les fils de la chaîne ſont paſſés, ce qu'ils font autant de fois qu'il eſt néceſſaire.

Les tiſſeurs ayant continué de travailler juſqu'à ce que la chaîne ſoit entiérement remplie de trame, le drap ſe trouve achevé, & en cet état il eſt nommé *drap en toile*, ou ſimplement toile. En général le défaut des *tiſſages* eſt que les chaînes des draps & autres étoffes ne ſont pas aſſez tiſſues, qu'il n'a pas été mis ſuffiſamment de trame, eu égard à la qualité ou eſpece d'étoffe qu'on veut fabriquer. On connoît aiſément ce défaut en voyant les draps en toile clairs & minces ; ce défaut conduit preſque toujours à rendre les étoffes étroites, c'eſt-à-dire, au deſſous des largeurs qui ont été déterminées par les fabricans, & ordonnées par les réglemens. Il arrive preſque toujours que les draps mal tiſſus reſtent creux & lâches. Dans cet état ils ne peuvent ſupporter les opérations du garniment au chardon & de la tonture, qui ſont néceſſaires pour les rendre beaux ; ainſi ils péchent par la beauté & la bonté qui forment les deux principaux objets de la perfection.

Un très-grand défaut, c'eſt lorſque l'étoffe eſt tiſſue inégalement, c'eſt-à-dire, qu'il y a moins de trame dans certaines parties des pieces qu'en d'autres ; c'eſt de ces défauts que viennent les trous & les déchirures que l'on voit aux draps.

Il eſt eſſentiel que les toiles ſoient autant ſerrées & battues ſur le métier, que l'eſpece du drap ou étoffe que l'on a en vue de fabriquer

l'exige ; & enfin que la contexture ſoit réguliere d'un bout à l'autre des pieces.

Le drap ayant été levé de deſſus le métier, & déroulé de deſſus l'*enſoulpeau* , eſpece de rouleau ſur lequel il a été roulé à meſure qu'il a été tiſſu , il eſt donné aux *énoueuſes* , que ſuivant les divers lieux de fabrique on appelle auſſi *nopeuſes*, *eſpincheuſes*, *épinſeuſes*, *esbouqueuſes* ou *eſpontieuſes.*

Ces ouvrieres ſont des femmes employées à ôter des draps, avec de petites pinces de fer, les nœuds de fils, pailles & ordures qui peuvent s'y rencontrer. Cette façon s'appelle *énouer* ou *épinſer*, ou *noper les draps en gras* , parce qu'ils ſont encore tout gras de l'huile dont on s'étoit ſervi pour préparer la laine avant que d'être filée. Cet ouvrage ſe fait d'une maniere plus avantageuſe & plus ſûre , lorſque les tables ſur leſquelles on met les draps pour les épinſer, ſont diſpoſées en pupitre, parce qu'alors le drap eſt mieux éclairé , & que ſes défauts échappent beaucoup moins à l'œil.

Le drap ainſi énoué & nettoyé de ſes plus groſſes imperfections, eſt porté à la *foulerie* pour le dégraiſſer avec l'urine ou avec une eſpece de terre glaiſe bien épurée & détrempée dans l'eau, que l'on met avec le drap dans la pilée où il eſt foulé, juſqu'à ce qu'il paroiſſe ſuffiſamment débarraſſé de ſa graiſſe.

Après que le drap a été dégraiſſé & dégorgé comme il faut de la terre ou urine, les énoueuſes y font une ſeconde revue pour en ôter encore toutes les menues ordures , pailles & nœuds

presque imperceptibles, qui pourroient leur être échappés la premiere fois ; ce qui se nomme *énouer*, *énoper* ou *épontier en maigre*, parce que le drap n'est plus chargé de graisse.

Cette façon ayant été donnée au drap, le nom du manufacturier qui l'a fait fabriquer avec celui du lieu de sa fabrique, & le numéro de la piece, sont mis au chef & premier bout avec de la laine de couleur différente de celle du drap, suivant qu'il est porté par les réglemens des manufactures. Ensuite on porte le drap pour la seconde fois à la foulerie, où il est mis dans la pile & foulé avec de l'eau chaude, dans laquelle on a fait dissoudre cinq ou six livres de savon ; le blanc est le plus estimé pour cette opération, & particuliérement celui de Genes.

Quand on a foulé le drap pendant une heure & demie on le tire de la pile pour le *liser*, c'est-à-dire, le tirer par les lisieres sur la largeur afin d'en ôter les faux plis ou bourrelets causés par la force des maillets ou pilons qui sont tombés sur le drap qu'on a mis dans la pile.

On réitere le *lisage* de deux en deux heures, jusqu'à ce que le drap soit entiérement foulé, & qu'il soit enfin réduit à la juste largeur qu'il doit avoir par rapport à son espece & qualité ; après quoi on le fait dégorger dans la pile avec de l'eau claire pour le purifier du savon ; puis enfin on le tire de la pile pour n'y plus rentrer. *Voyez* au mot *fouleur de drap*, la description du moulin à foulon, & le détail des effets que produit cette opération importante.

Au sortir de la pile le drap est mis encore tout

mouillé entre les mains des *laineurs* pour le *lainer*, c'eſt-à-dire, en tirer le poil du côté de l'endroit, ſur la perche avec le chardon mort, dont ils lui donnent deux *voies*, ou *tours*, ou *cours*, ou *traits* (tous ces termes ſont ſynonymes); en commençant à contre poil depuis la queue juſqu'au chef, & finiſſant à poil du chef à la queue. Après que le drap a eu ce premier *lainage*, & lorſqu'il eſt entiérement ſec, le tondeur lui donne ſa premiere *coupe* ou *tonture*. Voyez *tondeur de drap*. Cette premiere tonture achevée, les laineurs reprennent le drap, & après l'avoir bien mouillé ils lui donnent autant de voies de chardon qu'il eſt néceſſaire ſelon ſon eſpece & qualité, en commençant toujours à contre poil & finiſſant à poil.

Le drap étant ainſi lainé & bien ſéché, le tondeur le tond pour la deuxieme fois, puis les laineurs le reprennent pour la troiſieme fois, & après l'avoir bien humecté d'eau, ils lui donnent encore autant de voies de chardon qu'il convient.

Après ce troiſieme lainage, le drap eſt de rechef ſéché & donné aux tondeurs qui lui donnent une troiſieme tonture; enſuite il eſt remis pour la quatrieme & derniere fois entre les mains des laineurs qui le remouillent de nouveau & lui donnent encore autant de voies de chardon qu'il eſt jugé néceſſaire, & toujours de moins vif en plus vif, en obſervant que ces dernieres voies ſoient toutes données à poil afin d'achever de bien ranger la laine ſur la ſuperficie du drap d'un bout à l'autre de la piece, & le remettre à ſa derniere perfection de lainage.

Ce dernier lainage étant achevé, le drap eſt

féché & remis entre les mains du tondeur, qui lui donne autant de coupes qu'il convient pour la perfection de l'étoffe, ce qui s'appelle *tondre en affinage* ou *à fin*.

Le drap ayant été ainsi tissé, foulé, lainé & tondu, on le fait *litter*, & on l'envoie à la teinture, en observant que s'il est destiné pour être teint en noir, il ne se litte point, n'y ayant que ceux pour l'écarlate, le bleu, le rouge, le verd & autres semblables couleurs qui doivent être littés. Litter un drap, c'est attacher sur les litteaux de petites cordes pour conserver à cette partie son fond ou pied quand on le met en teinture : *voyez teinturier en laine*.

Le drap étant teint comme il faut, & bien lavé dans l'eau claire, le tondeur le reprend, & pendant qu'il est encore tout mouillé, il en couche le poil avec la brosse sur la table à tondre ; il le met ensuite sur la *rame* où il est étendu, & tiré sur le long & sur le large seulement autant qu'il est nécessaire pour le bien unir, le dresser quarrément, & le mettre juste à sa longueur & largeur.

La *rame* est un long chassis, ou un très-grand assemblage de bois aussi large & aussi long que les plus grandes pieces de drap. On tient ce chassis, posé debout pour y attacher l'étoffe, qu'on y tire ensuite en tous sens sur de longues enfilades de crochets. Ce travail tend à effacer les plis que l'étoffe a contractés dans les pots du foulon ; il sert à la tenir d'équerre & à l'amener sans violence à sa juste largeur : il la dispose enfin à pouvoir être bien brossée & lustrée, & à pouvoir se

plier quarrément. Tel eſt le vrai but du *ramage.*

L'intention de certains fabricans dans le tiraillement du drap ſur la rame eſt un peu différente; c'eſt de gagner avec la bonne largeur un allongement de pluſieurs aunes ſur la piece; mais cet effort relâche l'étoffe, l'amollit & y détruit d'un bout à l'autre le plus grand bien que la foulerie y ait produit. Inutilemenr a-t-on pris la précaution de rendre, par la carde, le fil de la chaîne & celui de la trame fort velus, de les filer de rebours, & de *fouler le drap en fort* pour le liaiſonner comme un feutre. Si on étonne la piece entiere à force de la tirer, & ſi on en diſſout tout l'aſſemblage en la contraignant par une extenſion violente à donner vingt-quatre aunes au lieu de dix-huit ou vingt qu'elle fourniroit par une extenſion modérée, c'eſt là ce qui rend le drap *effondré*, molaſſe & ſans conſiſtance. On a toujours porté des plaintes au Conſeil contre la rame, & elle a toujours trouvé des défenſeurs. Les derniers réglemens en ont arrêté les principaux abus, en déclarant confiſcable toute étoffe qui, à la rame, s'eſt allongée de plus de demi-aune ſur vingt aunes, ou qui s'eſt prêtée de plus d'un ſeizieme ſur la largeur. La mouillure en ramenant tout d'un coup le drap à ſa meſure naturelle, éclaircit la tromperie, s'il y en a.

Après que le drap eſt entiérement ſec, on le leve de deſſus la rame pour le broſſer encore & le *tuiler* ſur la table à tondre, afin d'achever de lui coucher le poil. Cette opération ſe fait en appliquant ſur le drap une planche de ſapin qu'on nomme la *tuile.* Cette planche, du côté qui tou-

che l'étoffe, est enduite d'un mastic de résine, de grais pilé & de limaille passée au sas, afin que les parcelles & les résidus des tontures qui alterent la couleur par leur déplacement, s'attachent à ce mastic, & déchargent d'autant la couleur, dont l'œil, par ce moyen, devient plus beau. On plie ensuite le drap, & on le met à froid sous une presse pour le rendre parfaitement uni, & lui donner une espece de *cati*, qui n'est proprement qu'un petit lustre qui donne un bel œil à l'étoffe.

Ce *cati*, qu'on nomme *cati à froid*, pour le distinguer du *cati à chaud*, se donne en mettant dans chaque pli de la piece de drap un carton, & par-dessus le tout une planche de bois quarrée, sur laquelle l'on fait descendre par le moyen d'un levier la vis de la presse avec autant de force qu'on le juge à propos, par rapport à l'espece & à la qualité du drap.

Ce n'est pas assez pour *catir* & *lustrer* une étoffe, que tous les poils en soient couchés d'un même côté, ce qui produit nécessairement dans la totalité la même réflexion de lumiere, il faut encore que tous ces poils aient perdu leur ressort dans le point où ils se plient, autrement ils se releveront inégalement. La premiere goutte de pluie qui tombera sur l'étoffe venant à se sécher, les poils qu'elle a touchés reprendront par ce desséchement un peu d'élasticité, & feront paroître une tache où il n'y a réellement qu'une réflexion de lumiere différente de celle des poils voisins. On essaie de prévenir ce mal par la presse à chaud; on substitue aux premiers cartons d'autres plus

fins, ou des vélins, puis en y joignant de loin à loin des plaques de cuivre bien chaudes, on acheve avec la presse de plier tous les poils & d'en déterminer le pli d'un seul côté. C'est cette opération qui se nomme le *cati à chaud.*

Il faut que les draps soient mis au moins trois fois en presse, on doit les y laisser séjourner au moins trois jours la premiere fois, la seconde quatre, & la troisieme six à sept jours; il feroit à desirer qu'on pût même les y faire tenir plus long-tems, les draps en auroient un œil beaucoup plus beau.

Autrefois on rompoit beaucoup plus efficacement le ressort des poils, & l'on donnoit aux étoffes un lustre plus net & plus durable, lorsqu'on étoit dans l'usage de rouler les draps autour des cylindres de la *calendre* : on peut voir les effets de cette machine & l'usage qu'on en fait au mot *calendreur.*

Enfin après que le drap a été tiré hors de dessous la presse, on en retire ses vélins, on l'*appointe*, & alors il est en état d'être vendu & employé.

On entend par appointer le drap, y faire quelques points d'aiguille avec de la soie, du fil ou de la ficelle, pour le contenir dans la forme où il a été plié, & l'empêcher de prendre de mauvais plis.

L'objet principal du marchand drapier est d'étudier le gout, le caprice même de la nation chez laquelle il trafique, & d'en informér le fabricant ou *drapier-drapant.*

Nos manufactures de draps peuvent être re-

gardées comme la base de notre commerce au Levant. Le profit que nous en tirons dans ces marchés étrangers augmentera ou diminuera à proportion du bon aloi, de la variété & du bon marché de nos étoffes.

Les Hollandois & les Anglois qui, les premiers, porterent des draps de leur fabrique au Levant, y firent un commerce fort lucratif & très-étendu. Ces étoffes prenoient de plus en plus faveur chez les Turcs : ce ne fut qu'en fabriquant des draps travaillés comme ceux des Anglois, & faits pareillement avec des laines d'Espagne, que nous parvinmes d'abord à partager ce commerce. Aujourd'hui plusieurs manufactures du royaume, particuliérement celles des provinces de Languedoc, de Dauphiné, & de Provence, fournissent quantité de draps pour le commerce des Echelles, qui se fait par le port de Marseille. On a distingué ces draps par les noms de *londres*, de *londres larges*, de *londrins premiers*, de *londrins seconds*, &c. & on leur a donné ces divers noms parce qu'ils sont faits à l'imitation de ceux des manufactures de Londres. Les londrins seconds & les londrins larges qui sortent de nos manufactures, sont ceux qui se débitent le mieux & en plus grande quantité dans les Echelles. Nos rivaux ont toujours la préférence pour les draps de la premiere qualité.

Les couleurs favorites des Turcs sont le bleu, le verd, le rouge, & sur-tout l'écarlate : ils n'aiment point les couleurs bisarres, sombres ou indécises, qui sont en usage chez nous, aussi leur en porte-t-on très-peu.

Parmi les draps destinés pour la consommation de l'intérieur du royaume, on doit remarquer principalement ceux des manufactures d'Abbeville, de Sedan, de Louviers & d'Elbeuf. C'est à Abbeville qu'est établie cette manufacture de draps, si connue sous le nom de *Van-Robais*, fabricant Hollandois, qui obtint son premier privilege en 1665. Les draps qui sortent de cette fabrique sont comparables, pour la finesse, la beauté & la perfection du travail, à ce que les Anglois peuvent faire de mieux en ce genre.

Nous avons vu le grand nombre d'opérations par lesquelles les draps doivent passer avant de sortir des mains des ouvriers. L'étoffe ne peut souffrir tant d'attaques ni tant d'outils tranchans, sans courir bien des risques. Il n'est point de soin qu'on ne prenne pour rentraire imperceptiblement les endroits affoiblis ou percés. Ceux qui font le commerce avec honneur se font un devoir de tenir un état exact de tout ce qui a été rentrait dans leurs étoffes, & d'en dédommager fidelement l'acheteur. Dans les tems que la supériorité des fabriques étrangeres sur les nôtres, faisoient dédaigner nos étoffes, on se souvient d'avoir vu un marchand de Londres se dispenser de donner aux François auxquels il envoyoit son drap le moindre avis des endroits maltraités ; mais pour éviter les reproches, il mettoit dans le cœur de la piece une guinée arrêtée avec une croix de fil sur l'endroit malade ou percé.

A Paris les drapiers forment le premier des six corps des marchands, sous le titre de corps de la

draperie. C'eſt à ce premier des ſix corps qu'ont été anciennement réunis les drapiers-chauſſetiers.

Le corps de la draperie à Paris n'avoit point autrefois le rang qu'il tient aujourd'hui. Il ne l'a, dit-on, obtenu que par la ceſſion que celui de la pelleterie lui fit de ſon droit de primauté. On rapporte que les ſix corps des marchands ayant reçu ordre de s'aſſembler au *Trône* pour aller au devant d'une Reine de France qui faiſoit ſon entrée à Paris, le corps des pelletiers ne ſe trouva pas quand il fallut ſe mettre en marche, alors le Prévôt des marchands commanda le corps de la draperie pour marcher le premier, droit qu'il a conſervé depuis ce tems, & qui certainement eſt fort ancien; mais on ignore ſous quel regne eſt arrivé cet événement. Il y a aujourd'hui à Paris environ deux cents marchands drapiers.

La draperie étant le premier des ſix corps des marchands de Paris, nous croyons que c'eſt ici le lieu de dire un mot des prérogatives dont ils jouiſſent.

Les marchands des ſix corps ſont capables, par leur état, des charges municipales & conſulaires : c'eſt ſans doute par cette raiſon que leurs gardes en charge portent la robe de drap noir, à collet, & manches pendantes, parées & bordées de velours noir, qui eſt la même que celle des conſuls.

Les ſix corps ſont honorés d'une prérogative particuliere, & qui n'eſt attribuée qu'à eux; c'eſt celle de porter le dais, après les échevins, ſur

la perſonne des Rois, Reines & Légats, lorſqu'ils font leur entrée ſolemnelle dans Paris.

Une autre prérogative conſidérable dont jouiſſent les ſix corps, eſt celle de complimenter nos Rois dans les grands événemens. Cet honneur, qui a toujours été réſervé pour des compagnies ſupérieures, telles que les Cours Souveraines, l'Hôtel de Ville, l'Univerſité, &c. leur fut auſſi déféré en 1643, lors de l'avénement de Louis XIV. à la Couronne. Ils ont joui de cette diſtinction dans toutes les occaſions marquées des regnes de Louis XIV. & de Louis XV. Ce fut pour en conſtater le droit, qu'ayant félicité Sa Majeſté actuellement régnante, ſur ſa majorité, ils firent frapper une Médaille en mémoire de cet événement, avec cette inſcription : *Les ſix corps des marchands ont complimenté le Roi ſur ſa majorité, étant préſentés par le Duc de Gevres Gouverneur de Paris, le* 23 *Février* 1723. Ils ont eu le même honneur au ſacre de Sa Majeſté ainſi qu'à ſon mariage, & à l'occaſion du rétabliſſement de ſa ſanté en 1728, 1745, &c.

Ce premier des ſix corps marchands, ſuivant l'arrêt du Conſeil, du 26 Août 1687, a des ſtatus de 1188, ſous le regne de Philippe Auguſte, renouvellés par Charles IX, en Février 1573, & augmentés de pluſieurs articles le 28 Novembre 1638, & le 17 Février 1646. Outre qu'il eſt ſeul en droit de vendre en gros & en détail, en magaſin & en boutique, toutes ſortes de draperie de laine & de ſoie, ſuivant l'arrêt du Conſeil de 1687, il peut auſſi vendre, concurrem-

ment avec le corps des merciers, toutes ſortes de ſerges, bourracans, &c.

Il y a à la tête du corps des drapiers ſix maîtres & gardes deſtinés à la conſervation de ſes privileges, & au maintien de ſes ſtatuts & réglemens. Ceux qui ſortent de charge rendent leur compte pardevant le Procureur du Roi. On ne peut être admis dans ce corps qu'après avoir ſervi les marchands drapiers pendant trois ans en qualité d'apprentif, & deux autres années en qualité de garçon. Les armes du corps de la draperie ſont au champ d'argent.

DROGUISTE : *voyez épicier.*



EBE

EBENISTE. L'ébénifte eft l'ouvrier qui fait des ouvrages de rapport, de marqueterie & de placage avec les bois de couleur, l'écaille & autres matieres,

Quand ces matieres font coupées ou fciées par feuilles, on les applique avec de bonne colle d'Angleterre, fur des fonds faits de moindres bois, où elles forment des compartimens. Après que les feuilles font plaquées, jointes & collées, on les laiffe fur l'établi, & on les tient en preffe avec des *goberges*, jufqu'à ce que la colle foit bien feche. Les *goberges* font des perches coupées de longueur, dont un bout porte au plancher, & dont l'autre bout eft fermement appuyé fur le placage avec un coin mis entre l'ouvrage & la goberge.

Les outils des ébéniftes font à peu près les mêmes que ceux des menuifiers; mais comme ils employent des bois durs & pleins de nœuds, qu'ils appellent *bois ruftiques*, ils ont des rabots autrement difpofés que dans la menuiferie ordinaire, qu'ils accommodent eux-mêmes felon qu'ils en ont befoin. Quand ils ont travaillé avec ces fortes d'outils, ils en ont d'autres qu'ils nomment *racloirs*, qui s'affutent fur une pierre à l'huile; ils fervent à emporter les raies ou bretures que le rabot de bout & celui à dents ont laiffé, & à finir entiérement l'ouvrage.

Les outils des ébéniftes font des *goberges*, des

rabots, dont partie du fuſt eſt de fer ; d'autres dont les fers ſont différemment faits, ou poſés autrement que dans les rabots ordinaires, des *racloirs*, des *ſcies à refendre* pour débiter leur bois en feuilles ou en bandes, des *preſſes* pour tenir le bois quand on le débite, d'autres petites *preſſes* pour affermir l'ouvrage ſur l'établi, des *ſcies* autres que les ſcies ordinaires, la machine qu'on appelle *outil à onde* pour les moulures, celle qu'on nomme l'*aſne* ou *eſteau*, pour contourner les pieces, des *pointes* pour tracer, des *couteaux à trancher*, des *tournevis*, des *tirefonds*, des *poliſſoirs*.

Les ébéniſtes ne font pas à Paris une communauté particuliere, ils ſont du corps des maîtres menuiſiers, mais pour les diſtinguer de ceux qu'on nomme *menuiſiers d'aſſemblage*, on les appelle *menuiſiers de placage* ou de *marqueterie*.

Le nom d'*ébéniſte* qu'on leur donne, vient de ce qu'autrefois le bois d'ébene étoit celui qu'ils employoient communément, & dont ils faiſoient leurs plus beaux ouvrages.

Le nombre des diverſes eſpeces de bois employés par les ébéniſtes n'eſt pas abſolument conſidérable ; mais ils ont l'art de faire paroître ces bois extrèmement diverſifiés dans leur marbrure, par le ſoin qu'ils ont de couper ceux qu'ils employent dans tous les différens ſens poſſibles : par cette méthode, ils font paroître les bois veinés de pluſieurs manieres différentes, ils employent les uns dans leur couleur naturelle, ils ſavent donner des couleurs à d'autres, en les faiſant bouillir avec des matieres colorantes. Au reſte on ne peut qu'admirer la grande induſtrie qu'ils employent

dans leurs ouvrages ; veulent-ils imiter le bois d'ébene, admirable par son noir de jayet, ils prennent du bois de poirier, le colorent en noir avec une décoction chaude de noix de galle & de l'encre à écrire, & ils impriment cette couleur avec une brosse rude; ils donnent ensuite le poli au bois avec de la cire chaude.

Les ouvrages les plus ordinaires que font les ébénistes sont des bureaux, des commodes, des secrétaires, des cabinets, des tables, & autres meubles semblables.

ECRIVAIN. On donne ce nom à l'artiste qui enseigne l'écriture & l'arithmétique. L'écriture est l'art de former les caracteres de l'alphabet d'une langue, de les assembler & d'en composer des mots tracés d'une maniere claire, nette, exacte, distincte, élégante & facile; ce qui s'exécute communément sur le papier avec une plume & de l'encre.

L'écriture est en quelque sorte un art divin, dont les causes simples sont néanmoins des plus fécondes dans leurs effets. On ne peut voir sans admiration que quelques lignes courbes & droites deviennent propres, par leurs combinaisons diversifiées, à exprimer ce que l'esprit peut concevoir de plus brillant, ce que le cœur peut renfermer de plus secret, ce que les perceptions de l'entendement peuvent avoir de plus délicat.

De tous les tems, dans tous les pays, & chez tous les peuples on a cherché les moyens de conserver la mémoire des événemens & des découvertes qu'on a cru devoir intéresser la posterité; mais l'ecriture, c'est-à-dire, l'art *de peindre la parole*

role & de parler aux yeux, n'a été connu qu'assez tard. Pour transmettre le souvenir des faits importans, on a successivement imaginé différentes pratiques. La tradition aidée de quelques monumens grossiers, est le premier moyen qu'on ait employé pour parvenir à ce but. L'usage étoit dans les premiers siecles de planter un bois, d'élever un autel ou des monceaux de pierre, d'établir des fêtes, & de composer des especes de cantiques à l'occasion des événemens remarquables. Presque toujours on donnoit aux lieux où s'étoit passé quelque fait intéressant, un nom relatif à ce fait & à ses circonstances.

On peut assurer, d'après ce qui subsiste encore des monumens de l'antiquité, que l'art d'écrire consistoit originairement dans une représentation informe & grossiere des objets corporels. Cette écriture improprement dite a été la premiere dont les Egyptiens aient fait usage. Ils ont commencé par dessiner. On peut conjecturer aussi que les Phéniciens n'ont point connu d'abord d'autre méthode. Les auteurs qui ont le mieux traité de l'histoire & des arts des Chinois, nous font voir comment les caracteres qui sont en usage aujourd'hui chez ces peuples, dérivent de la simplicité de la premiere pratique, où l'on exprimoit les pensées par l'image naturelle des objets susceptibles de représentation. On soupçonne qu'il en avoit été de même chez les Grecs originairement. On fonde cette conjecture sur ce que le même mot signifie dans leur langue également peindre & écrire.

Les Egyptiens qui se sont fait une antiquité

fabuleuse & qui ont voulu passer pour les inventeurs de tous les arts, n'ont pas manqué d'assurer que l'écriture avoit pris naissance parmi eux, & que *Thot*, connu par les Grecs sous le nom d'Hermés, & par les Latins sous celui de Mercure, étoit le premier qui en avoit fait la découverte. Thot n'inventa pas les caracteres, mais il perfectionna les hiéroglyphes : c'étoit une écriture en peinture que les Egyptiens abandonnerent si-tôt qu'ils connurent les lettres alphabétiques.

Plus de deux cens ans après le regne de Cadmus fils d'Agenor Roi de Phénicie, qui donna la connoissance des caracteres aux Grecs, Evander Roi d'Arcadie passa en Italie, & enseigna cet art admirable aux peuples qui l'habitoient. Par le moyen de ces figures peu compliquées dans leur configuration, l'homme se transporte pour ainsi dire aux extrêmités de l'univers, pour y faire connoître ses sentimens, pour y donner des ordres, pour y converser familiérement avec ses amis. On le voit, on l'entend, on lui parle, quelques caracteres operent ce miracle, ils font naitre la joie ou la douleur, la crainte ou l'esperance, enfin ils excitent dans l'ame ce que sa présence ou ses paroles auroient pu produire.

Les Chinois & d'autres peuples, comme les Péruviens, se sont servis de *cordes nouées* au lieu de caracteres : chez les Chinois le nombre des nœuds de chaque corde formoit un caractere, & l'assemblage des cordes tenoit lieu d'une espece de livre, qui servoit à rappeller ou à fixer dans l'esprit des hommes le souvenir des choses, qui sans cela se seroit effacé. Les Péruviens,

lorſque les Eſpagnols conquirent leurs pays, avoient des cordes de différentes couleurs, chargées d'un nombre de nœuds plus ou moins grands, & à l'aide deſquels ils écrivoient.

L'utilité de l'écriture une fois connue, pluſieurs nations s'empreſſerent d'apprendre cet art. Solon dans les loix qu'il donna aux Athéniens en recommanda l'inſtruction; Homere corrigea la rudeſſe des caracteres; & long-tems après lui Alexandre le Grand, ſous le regne duquel les caracteres Grecs étoient dans leur plus grande perfection, ne dédaigna pas de s'occuper de la maniere de préparer le papyrus. C'étoit une plante qui croiſſoit en Egypte ſur les bords du Nil, & qui tenoit lieu de papier aux anciens. Le parchemin & le vélin qui avoient déja ſervi pour l'uſage de l'écriture furent travaillés avec plus d'art par l'induſtrie d'Eumenès Roi de Pergame; on y traçoit en or des caracteres avec beaucoup d'adreſſe. Enfin l'écriture, comme tous les arts, s'eſt perfectionnée de ſiecle en ſiecle.

Dans le ſiecle de Louis le Grand, on vit des maîtres excellens dans l'écriture; tels furent les Barbedor, les Allais, les Leſgret, les Sauvage, les Roſſignol, les Michel & pluſieurs autres.

Nous avons actuellement trois écritures qui ſont d'uſage. La françoiſe ou la *ronde*, *l'italienne* ou la *batarde*, & la *coulée*. La ronde très-pratiquée dans le dernier ſiecle ne ſe fait preſque plus dans celui-ci; c'eſt ce qui rend les belles mains ſi rares. La batarde a perdu beaucoup de ſa réputation, ne ſervant plus que pour les principaux titres. La coulée eſt l'écriture la plus uſitée,

quoique le plus souvent elle n'offre pas une belle forme ni une grande régularité.

Pour bien écrire il faut : 1°. commencer par avoir une plume taillée selon la force du caractere qu'on se propose de former, & selon la nature de ce caractere : 2°. Se bien placer le corps : 3°. faire les mouvemens convenables. On n'en distingue que deux quoiqu'il y en ait davantage : le mouvement des doigts, & celui du bras : 4°. Connoître les effets de la plume. Ils se réduisent à deux ; les pleins, & les déliés. On appelle en général un *plein* tout ce qui n'est pas produit par le seul tranchant de la plume, & *délié* le trait produit par ce tranchant ; la direction n'y fait rien : 5°. distinguer les situations de la plume : 6°. appliquer convenablement ces situations de plume.

Pour cet effet il faut s'exercer long-tems à pratiquer les préceptes en grand avant que de passer au petit ; commencer par les traits les plus simples, & les plus élémentaires, & s'y arrêter jusqu'à ce qu'on les exécute très-parfaitement ; former des déliés & des pleins, ou jambages ; tracer un délié horisontal de droite à gauche, & lui associer un jambage perpendiculaire ; former des lignes entieres de déliés & de jambages tracés alternativement, & de suite ; former des espaces quarrés de deux pleins paralleles, & de deux déliés paralleles ; passer ensuite aux rondeurs, ou apprendre à placer les déliés & les pleins ; exécuter des lettres, s'instruire de leur forme générale, de la proportion de leurs différentes parties, de leurs déliés, de leurs pleins, &c. assembler les lettres, tracer des mots & en former des lignes.

Il y a à Paris une communauté de maîtres experts, & jurés écrivains, gouvernée par un ſyndic & vingt-quatre anciens maîtres. C'eſt à ceux d'entr'eux qui ont acquis l'âge, le tems & la capacité, preſcrits par les réglemens que ſont renvoyées les vérifications d'écritures & ſignatures, ordonnées par juſtice.

Une des parties les plus importantes de leur art eſt de pouvoir bien diſtinguer une écriture contrefaite. On vit dans le ſeizieme ſiecle, un fauſſaire qui eut la témérité de contrefaire la ſignature du Roi Charles IX. Cette hardieſſe fit ouvrir les yeux & fit chercher ſérieuſement les moyens d'arrêter les progrès d'un art, que l'impunité augmentoit. Ce qui rendoit les fauſſaires plus redoutables, c'eſt qu'il étoit alors difficile de les convaincre de leurs fauſſetés. On ſe ſervoit bien de la comparaiſon des écritures, mais les vérificateurs ou experts n'étoient pas aſſez éclairés; ils n'avoient pas une connoiſſance exacte des principes de l'écriture & de tous les effets de la plume; ils n'avoient point l'œil exercé à chercher les raiſons des différences qui ſe trouvent d'une écriture à une autre; ils ne connoiſſoient pas toutes les fineſſes de ces hommes qui s'occupent à porter le trouble & la douleur dans le ſein des familles. Le Chancelier de l'Hoſpital connut que l'on ſeroit toujours dans l'incertitude, & que le crime reſteroit impuni tant que l'on manqueroit d'experts qui s'appliquaſſent par état à cette étude abſtraite, mais néceſſaire à la ſûreté des citoyens; ce grand homme forma donc un corps de vérificateurs autoriſés par lettres-patentes du Roi Charles IX. Depuis cet inſtant la

vérification s'est toujours perfectionnée. Le Messe, Prudhomme, Blegny donnerent des ouvrages sur la maniere de procéder à toutes sortes de vérifications, même à celles des chiffres & lettres cachées.

Par les statuts, l'âge des aspirans est fixé à vingt ans accomplis, les fils de maîtres peuvent être reçus à dix huit ans, & ont le privilege d'être reçus gratis.

Les aspirans sont examinés pendant trois jours sur l'art de toutes sortes d'écritures pratiquées en France, sur l'orthographe, l'arithmétique à la plume & aux jettons, & sur le fait des vérifications des écritures & signatures, auxquelles vérifications les maîtres ne peuvent assister qu'ils n'aient vingt-cinq ans accomplis.

Les veuves peuvent conserver leur tableau, & école d'écriture, orthographe, & arithmétique, & faire tenir ladite école par gens habiles dans l'art, sans pouvoir assister aux vérifications.

Il y a aujourd'hui à Paris cent vingt-quatre maîtres écrivains.

L'élection du syndic se fait tous les deux ans par la communauté ; il ne peut être continué sous aucun prétexte. *Voyez arithméticien.*

EGUILLETIER. *Voyez aiguiller.*

EMAILLEUR. L'art de l'émailleur est une branche de l'art de la verrerie. L'émail est en général une matiere vitrifiée, entre les parties de laquelle est distribuée une autre matiere qui n'est point vitrifiée.

La base commune de tous les émaux est de la chaux de plomb & d'étain bien fines, que l'on mêle & que l'on fait fondre à un grand feu de verrerie avec de la fritte de caillou blanc, broyée, tamisée, à laquelle on a ajouté du sel de tartre pour faciliter la fusion. Ce mêlange forme une

ſorte de demi-vitrification, & étant réduit en poudre, il eſt la baſe de tous les émaux.

On fait des émaux de toutes ſortes de couleurs. Ces couleurs leur viennent des matieres non vitrifiées qu'elles contiennent : ce ſont les chaux métalliques qui produiſent cet effet dans preſque tous les émaux.

Les émaux doivent être très-fuſibles ; on les emploie à colorer ou à peindre différens ouvrages qui ſe font au grand feu. *L'émail blanc* ſert à enduire les poteries de terre, qu'on nomme *fayances* & à leur donner un coup d'œil de porcelaine : c'eſt avec les autres émaux colorés qu'on peint ſur la fayance, ſur la porcelaine, & même ſur l'émail blanc : *voyez les mots fayancier*, *porcelaine*, & *peintre en émail.*

Quant à la maniere de contrefaire les pierres précieuſes colorées : *voyez verrier.*

Tous les ouvrages que l'on fait avec des émaux, ſe travaillent au feu d'une lampe, où l'on met pour huile de la graiſſe de cheval fondue, qu'on nomme *huile de cheval.*

La lampe qui eſt de cuivre ou de fer-blanc, eſt compoſée de deux pieces, l'une qu'on appelle la *boîte*, & l'autre qui garde le nom de *lampe.* C'eſt dans cette derniere, qui eſt une eſpece d'ovale plat, de ſix pouces de longueur, & de deux de hauteur, qu'on met l'huile, & d'où ſort la meche : la boîte, dans laquelle la lampe eſt enfermée, ne ſervant qu'à recevoir l'huile que l'ébullition cauſée par l'ardeur du feu, pourroit faire répandre : une piece quarrée d'un pouce de hauteur ſoutient ces deux pieces.

Une table large & haute à volonté ſert à placer cette lampe, ou même encore trois autres, ſi quatre ouvriers y veulent travailler en même tems. Deſſous la table, & preſque dans le milieu de ſa hauteur, eſt un double ſoufflet d'orgues que l'un des ouvriers fait hauſſer & baiſſer avec le pied pour exciter & aviver la flamme des lampes

Des rainures faites avec une gouge dans l'épaiſſeur du deſſus de la table, & recouvertes de parchemin, ſervent à communiquer le vent du ſoufflet au tuyau que chaque lampe a devant elle. Ces tuyaux ſont de verre, & pour que les émailleurs ne ſoient point incommodés de l'ardeur de la lampe, chaque tuyau eſt couvert, à ſix pouces de diſtance, d'une petite platine de fer-blanc qu'on nomme un *éventail*, & qui a une queue de bois, qui ſe met dans un trou percée dans la table. Quand les ouvrages ne ſont pas de longue haleine on ne ſe ſert que d'un tube ou tuyau de verre, par lequel on ſouffle à la bouche pour exciter la flamme de la lampe.

Il eſt preſque incroyable juſqu'à quel point de délicateſſe & de fineſſe les filets d'émail peuvent ſe tirer à lampe. Ceux dont on ſe ſert pour faire de fauſſes aigrettes, ſont ſi déliés qu'on les peut tourner & plier ſur un devidoir, comme on feroit de la ſoie ou du fil.

Les *jais* factices de toutes couleurs qu'on emploie dans les broderies, ſont auſſi faits d'émail, & cela avec tant d'art, que chaque petite partie a ſon trou pour y paſſer la ſoie avec laquelle on le brode.

On emploie rarement pour faire ces jais factices l'émail de Veniſe, ou de Hollande tout pur; on

ſe fond ordinairement dans une cuiller de fer, avec partie égale de verre ou cryſtal, & quand les deux matieres ſont en parfaite fuſion, on les ramaſſe pour les tirer en filets de différentes groſſeurs, ſuivant la diverſité des ouvrages.

Ramaſſer l'émail, c'eſt le prendre tout liquide dans la cuiller, avec deux morceaux d'un tuyau de pipe caſſée qu'on tient des deux mains, & qu'on éloigne l'un de l'autre autant que les bras peuvent s'étendre.

Si le filet doit être long, & qu'il paſſe l'étendue du bras de l'ouvrier, un compagnon en tire un des bouts, tandis que celui qui travaille continue de préſenter ſon émail au feu de la lampe avivée par le vent du ſoufflet; cela s'appelle *tirer l'email à la courſe.*

Ces fils ainſi tirés, ſe coupent à froid en pluſieurs morceaux, d'une longueur à la volonté de l'ouvrier; mais ordinairement depuis dix pouces juſqu'à douze. Pour les couper, on ſe ſert de la *lime* ou *couperet*, qui eſt un inſtrument d'acier plat & tranchant, de plus d'un pied de longueur. On le nomme lime parce que effectivement il eſt fait d'une vieille lime battue & applatie, & couperet à cauſe de ſon uſage. Ce couperet fait ſur l'émail l'effet du diamant ſur le verre; il l'entaille légérement, & cette légere entaille de quelque groſſeur que ſoit le filet de l'émail dirige ſûrement la caſſure.

Comme tous les émaux tirés à la lampe ſont ronds; ſi pour l'ouvrage il faut qu'ils ſoient plats, on ſe ſert pour les applatir d'une pince de fer, dont le mord eſt quarré, ce qu'il faut faire lorſqu'ils ſont encore chauds.

La *bercelle* eſt une autre pince auſſi de fer, mais tout d'un morceau replié, dont les deux branches qui ſe terminent en pointe, font reſſort. On s'en ſert pour tirer l'émail à la lampe lorſqu'on le travaille en figure, ou en autres ouvrages.

Enfin des tubes, ou tuyaux de diverſes groſſeurs ſervent à ſouffler l'émail en différentes manieres, & à y conſerver les vuides convenables, ou pour y épargner la matiere ou pour former les contours.

Lorſque l'émailleur travaille il eſt aſſis devant la lampe, le pied ſur la marche, qui fait hauſſer & baiſſer le ſoufflet, & tenant de la main gauche l'ouvrage qu'il veut émailler, ou les fils de laiton ou de fer, qui doivent faire le bâti de ſes figures, il conduit de la main droite le fil d'émail qu'il préſente au feu de ſa lampe, & cela avec une adreſſe & une patience également admirables.

Il n'y a guere de choſes qu'on ne puiſſe faire ou repréſenter avec l'émail; & l'on en voit des figures ſi bien achevées, qu'on les croiroit ſorties des mains des plus habiles ſculpteurs.

On ne peut voir ſans ſurpriſe ces beaux yeux d'émails qui ſortent d'entre les mains des habiles émailleurs, ils ont preſque le brillant de la nature, on y obſerve toutes les ramifications des vaiſſeaux avec toutes leurs nuances. L'art de faire les *fauſſes perles* eſt auſſi du reſſort des émailleurs : *voyez perles fauſſes*.

Les orfevres & joyaliers qui montent les pierres précieuſes; les lapidaires qui les contrefont avec des émaux, & les peintres qui travaillent en miniature ſur l'émail, & qui font cuire au feu

leur ouvrage, ſont compris dans le terme général d'émailleurs, quoi qu'en particulier ils faſſent partie les uns du corps de l'orfévrerie & les autres de la communauté des maîtres peintres & ſculpteurs de la ville de Paris.

Les émailleurs proprement dits ſont ceux qu'on nomme *patenotriers*, & *boutonniers d'émail.*

Ces derniers ont compoſé long-tems une des communautés des arts & métiers à Paris, & ils ſont encore partie de celle des maîtres verriers fayanciers, auxquels ils ont été unis, & qui eſt compoſée aujourd'hui de cent trente-ſix maîtres. L'édit de leur érection en corps de jurande eſt du 6 Juillet 1566, enrégiſtré au Parlement le 17 des mêmes mois & an, publié le 29 Août ſuivant au Châtelet.

Quatre jurés dont deux ſont renouvellés chaque année ſont chargés de la diſcipline du corps, des viſites, du chef-d'œuvre & expérience, & de la réception à la maîtriſe & à l'apprentiſſage.

Nul maître ne peut être reçu s'il n'a été apprentif ſous les maîtres de Paris, ou du moins de quelque ville jurée; l'apprentiſſage, même pour les fils de maîtres, s'ils apprennent chez d'autres que leur pere, doit être de cinq ans huit jours.

Chaque maître ne peut obliger qu'un apprentif à la fois; permis néanmoins d'en prendre un nouveau à la derniere année. Le fils de maître ne tient point lieu d'apprentif chez ſon pere, mais ſeulement chez un étranger.

Les veuves reſtant en viduité jouiſſent des privileges du métier & peuvent continuer l'apprentif commencé; mais non en faire un nou-

veau; ces veuves, auſſi-bien que les filles de maîtres, affranchiſſent les apprentifs & les compagnons, en les épouſant.

La marchandiſe foraine doit être viſitée par les jurés qui doivent faire leur viſite auſſi-tôt qu'ils en ſont requis & avertis, à peine des dommages & intérêts des forains: *voyez fayancier.*

EMBALLEUR. L'emballeur eſt celui dont le métier ou la fonction eſt de ranger les marchandiſes dans les balles.

Il y a des marchandiſes qu'on emballe ſimplement avec de la paille & de la groſſe toile; d'autres qu'on enferme dans des bannes d'oſier, d'autres dans des caiſſes de bois de ſapin, qu'on couvre avec des toiles cirées toutes chaudes, d'autres enfin dans de gros cartons qu'on enveloppe de toile cirée ſeche. Dans tous les emballages, on coud la toile avec de la ficelle, & on la ſerre par deſſus avec une forte corde, dont les deux bouts viennent ſe joindre: c'eſt à ces bouts que les plombeurs des douannes mettent leurs plombs, & dans ce cas il faut avoir attention que la corde ſoit entiere, car ſi elle étoit ajoutée, les commis refuſeroient de plomber. Dans les échelles du Levant, les emballages, particuliérement ceux des ſoies, ont toujours deux toiles, l'une intérieure qu'on appelle la *chemiſe*, l'autre extérieure qui eſt la *couverture.* On remplit l'entre-deux de ces toiles, de paille & quelquefois de coton.

Ce ſont les emballeurs qui écrivent ſur les toiles d'emballage les numéros des ballots appartenans au même marchand, & envoyés au même

correſpondant ; les noms & qualités de ceux à qui ils ſont envoyés, & les lieux de leur demeure. Ils ont auſſi ſoin de deſſiner un verre, un miroir, ou une main ſur les caiſſes des marchandiſes caſuelles, pour avertir ceux qui les remueront, d'uſer de précaution.

Les inſtrumens dont ſe ſervent les emballeurs, ſont un couteau, une bille de bois, ordinairement de buis, & une longue & forte aiguille à trois carres : leur fil eſt une médiocre ficelle, qui, dans le commerce de la corderie, eſt appellée *ficelle d'emballage.*

Les emballeurs ſont en titre d'office dans la ville & fauxbourgs de Paris : ils payent paulette au Roi, ou des droits reglés par un tarif ; ils ſont bourſe commune, & forment un corps qui a ſon ſyndic & autres officiers. Ils ſont à Paris au nombre de trente.

ENCLUMES (art de la fabrication des). Les enclumes ſont des maſſes de fer acérées, plus ou moins groſſes, ſur leſquelles on forge différens métaux pour leur faire prendre les formes qu'on deſire. Elles ſont, après les ancres, une des plus groſſes pieces de forge qu'on ait coutume de travailler, puiſqu'il y en a qui peſent quatre, cinq, ſix cens, mille livres & même plus. On a coutume de fabriquer les plus fortes enclumes dans les grandes forges : on y coule même quelque gros *tas.* Ces enclumes fabriquées dans les forges, étant de pur fer de gueuſe, ſont les plus mauvaiſes.

On trouve communément deux eſpeces d'enclumes chez les marchands : ſavoir, celles qui ſont

de fer forgé, & celles qui ſont faites avec du fer de loupe. Les *loupes* ſont du fer de gueuſe, c'eſt-à-dire, du fer fondu qui a été paſſé à l'affinerie, & auquel on a enſuite donné quelques coups de marteau. On forme avec ce fer brut des miſes amorcées en forme de coins, qu'on ajoute au bout d'un ringard, & qu'on ſoude les unes aux autres pour donner la forme à ces enclumes. Nous ne nous étendrons pas ſur ce point, parce que ces ſortes d'enclumes ne ſont pas à beaucoup près auſſi bonnes que celles dont nous allons parler.

Pour faire les bonnes enclumes, on forge & on étire au gros marteau un parallelipipede de fer bien épuré : on y ſoude un *ringard*. On appelle ringard un barreau que l'on ſoude à un morceau de fer pour le manier plus commodément à la forge & ſur l'enclume ; c'eſt une piece poſtiche qu'on retranche après que la piece de fer a été forgée & ſoudée au lieu où elle doit être.

Pour faire une enclume ordinaire, on forge quatre parallelipipedes ſemblables, enſuite on donne une bonne chaude ſuante aux deux faces qui doivent ſe toucher ; quand deux de ces parallelipipedes ſont bien chauds, on les poſe l'un ſur l'autre, & avec le gros marteau on les ſoude, puis on coupe le ringard ; enſuite on martele la face, & alors la moitié du corps de l'enclume eſt faite. On forge une autre piece pareille ; & en chauffant à ſuer les faces dans deux forges différentes, on les applique l'une ſur l'autre, on les ſoude, & par ce moyen on a un gros parallelipipede qui fait le corps de l'enclume.

Il y a des forgerons qui courent les villages

pour radouber & rétablir les enclumes rompues, & il eſt ſingulier que ces gens qui ne portent avec eux que des ſoufflets à vent, parviennent à rétablir toutes les pieces qui manquent à une groſſe enclume : ils font même d'autres ouvrages plus conſidérables ſans le ſecours d'aucune machine. Tout le travail dont nous allons parler, eſt le même que celui qui s'exécute avec plus de facilité dans les grandes forges, où l'on a des machines ſolidement établies, & des ſoufflets très-grands, ce qui rend le travail beaucoup plus aiſé.

Le maître forgeron arrive ordinairement avec deux compagnons & ſes deux ſoufflets : comme il travaille preſque toujours pour des maréchaux & pour des ſerruriers, il trouve à emprunter un ſoufflet à deux vents pour ſa petite forge, & une enclume pour forger les miſes. On appelle *miſe* une piece de fer qu'on forge à part pour lui donner la forme qu'elle doit avoir. On l'*amorce*, c'eſt-à-dire, qu'on étend une de ſes parties, pour qu'elle ſe ſoude plus exactement au lieu où elle doit être placée. Les miſes de loupe ſont faites de fer encore brut ; les miſes de fer forgé ſont faites de fer affiné. Il trouve auſſi partout des ouvriers qui ſavent mener le marteau ; car on forge preſque toujours à quatre marteaux, pour profiter le plus qu'il eſt poſſible des chaudes, & ménager le charbon. Ces gens bâtiſſent aſſez groſſiérement une petite forge qui reſſemble en tout aux forges ordinaires.

Leur grande forge mérite plus d'attention. Les forgerons bâtiſſent un mur qui fait le chevet de la forge, & qui eſt traverſé par les buſes & les

tuyeres des ſoufflets. Devant ce mur, ils font avec des pierres & quelquefois avec des morceaux de bois le foyer de la forge qu'ils rempliſſent de cendres & de fraiſil, ou plutôt de craſſe de forge. Au devant à une certaine diſtance du feu, eſt un gros billot de bois poſé debout : il ne doit pas être plus élevé que le foyer de la forge. C'eſt ſur ce morceau de bois qu'on forge les enclumes ; car comme on ne chauffe jamais le corps des enclumes que ſur le côté où l'on ſoude les miſes, la face oppoſée n'eſt pas aſſez chaude pour bruler le morceau de bois ſur lequel on a ſoin de jetter de l'eau & des cendres quand il eſt néceſſaire.

Les forgerons ambulans n'ont ni courant d'eau, ni aucune machine ambulante pour faire agir leurs ſoufflets ; néanmoins ils ont beſoin d'un vent violent pour chauffer ſuffiſamment d'auſſi groſſes maſſes de fer. Pour cet effet, ils établiſſent derriere le mur les deux grands ſoufflets qu'ils ont apportés avec eux. Ces ſoufflets ont ſix à ſept pieds de longueur, ſur deux pieds ſix à huit pouces ſeulement de largeur. Ils ne peuvent pas être plus larges, parce que comme on les fait agir avec les pieds, en refoulant alternativement les deux panneaux ſupérieurs, il faut que les pieds puiſſent être placés à peu près au milieu de la largeur de ces panneaux, pour les comprimer réguliérement.

Les quatre ouvriers ſont debout l'un devant l'autre, ils ont un de leurs pieds ſur le panneau ſupérieur du ſoufflet, & l'autre pied ſur le ſoufflet qui lui eſt parallele. On conçoit qu'en levant le

le pied droit pour porter tout le poids du corps ſur le pied gauche, & enſuite le pied gauche pour porter tout le poids du corps ſur le pied droit, on refoule alternativement les deux ſoufflets. Mais il faut une puiſſance qui faſſe relever les ſoufflets, quand ils ſont déchargés du poids des quatre hommes; deux perches pliantes font cet office, au moyen d'une corde qui lie le haut de chaque perche avec l'extrêmité des ſoufflets. Ces perches font la fonction de deux grands reſſorts; elles relevent les ſoufflets quand ils ſont déchargés du poids des hommes. Lorſque le fer eſt chaud, les ſouffleurs deſcendent de deſſus les ſoufflets pour prendre chacun un marteau; & quand la miſe eſt en place, ils remontent promptement ſur les ſoufflets, afin de ne point laiſſer refroidir le fer & économiſer le charbon.

Il ne faut pas que le vent des ſoufflets donne ſur le fer, quand on veut chauffer; c'eſt pourquoi le *jaugeur*, c'eſt-à-dire, l'ouvrier qui dirige le barreau de fer appellé *jauge*, & qui ſert à manier l'enclume pour la tenir en ſituation, cet ouvrier, dis-je, ſoutient continuellement l'enclume un peu élevée au deſſus du vent, tandis que l'*attiſeur* fait paſſer du charbon par deſſous.

Il s'agit de joindre enſuite au corps de l'enclume toutes les miſes, qui ſont néceſſaires pour en faire une enclume parfaite.

La premiere opération conſiſte à faire différens trous à un des côtés, & au deſſous du corps de l'enclume. Au moyen de ces trous dans leſquels on a paſſé une barre de fer qui répond à un lé-

vier de bois, ou à un *ringard volant*, qu'on nomme *jauge*, comme nous l'avons dit plus haut, l'ouvrier manie une grosse masse de fer avec beaucoup de facilité. Le jaugeur est assis sur sa jauge pendant que le fer chauffe, & tient l'enclume dans la situation qu'il juge la plus convenable.

On transporte ensuite à la grande forge le corps d'enclume avec deux *ringards*; on place sur les charbons la face qu'il faut chauffer; quand elle est suffisamment chaude, on met une des faces sur un billot de la grande forge, & avec le mandrin sur lequel on frappe à coups de masse, on fait un trou qui doit avoir trois pouces de profondeur & être réguliérement percé, afin que le barreau de la jauge y puisse entrer bien juste, ensuite on coupe les ringards dont on n'a plus besoin.

On fortifie le devant de l'enclume par une espece de pilastre qu'on nomme l'*estomac* ou la *poitrine*. On martelle la face qui doit être posée sur le corps de l'enclume, & après avoir chauffé à la grande forge une face du corps de l'enclume, & en même tems à la petite forge une des mises, on la soude sur le corps de l'enclume. Il faut que la mise soit bien également chauffée dans toute son étendue, & avoir attention de bien conduire le feu de la grosse forge, pour ne point bruler le fer aux angles du corps de l'enclume.

Le pied, la poitrine, ou l'estomac de l'enclume & la paroi étant formés & soudés au corps, il faut rapporter aux deux bouts de l'enclume

deux pieces qui fassent saillie, ce qui se fait en fondant encore une mise. On fait chauffer à la grosse forge le corps de l'enclume, seulement à l'endroit où l'on doit rapporter la mise : on fait chauffer de même à la petite forge la partie de la mise qui doit être soudée au corps de l'enclume; on y ajoute ensuite une mise composée de deux ou trois pieces de fer soudées ensemble, elle forme par le bas une espece de console, & cette piece se nomme le *talon*. Quand elle est bien soudée, on donne avec la tranche & le marteau la forme convenable à ce talon; il doit être bien solide, parce que lorsqu'on forge sur l'enclume, cette mise est fréquemment exposée à recevoir de grands coups de marteau.

Voilà l'enclume forgée, il ne s'agit pour la finir, que de former la table, c'est-à-dire, de couvrir la superficie avec une lame d'acier qui doit être trempé : c'est sur quoi la pratique des ouvriers varie beaucoup.

D'abord il faut couvrir d'une lame de fer forgé les vieilles enclumes qu'on veut recharger d'acier, parce que l'acier se soude mieux avec le fer qu'avec l'acier. Ainsi les uns commencent par couvrir de fer les vieilles enclumes, & d'autres arrangent sur une planche de fer des barreaux d'acier; & en forgeant le tout ensemble, ils ont une table de fer couverte d'une lame d'acier qu'ils rapportent sur l'enclume. Il reste ensuite à tremper les enclumes; pour cet effet on creuse dans la terre un petit fossé, qui dans un des fourneaux a un pied de profondeur verticale, & qui par un de ses bouts, gagne la surface du terrein.

On poſe de travers ſur la partie creuſe de ce foſſé des barres de fer qui doivent être aſſez fortes pour ſupporter l'enclume. Comme il faut que la ſurface acérée de l'enclume ſoit fort dure, & qu'elle ſoit unie, on doit éviter qu'il ne ſe leve des écailles ſur le métal. Pour cela on fait une cage en tôle, dont l'étendue doit être un peu plus grande que la table de l'enclume. On poſe la cage de tôle ſur les barres qui forment la grille du fourneau : on écraſe de l'ail ſur la table de l'enclume, & l'on met dans la cage à l'épaiſſeur d'environ deux pouces, une compoſition de ſuie, de rapures de cornes, &c. enſuite à cinq ou ſix pouces du corps de l'enclume, on conſtruit trois petits murs avec des pierres ou des briques.

On arrange enſuite ſur les barreaux quelques tortillons de paille entre ces petits murs & l'enclume, & on remplit tout le fourneau avec du charbon de bois. On met de la paille enflammée ſous la grille ; les charbons s'enflamment & tombent ſur la grille où il s'amaſſe beaucoup de braiſe ; après quoi l'on retire l'enclume de ſon fourneau pour la jetter dans un cuvier rempli d'eau fraîche.

Les enclumes neuves entiérement faites de bon fer forgé, ſe vendent communément dix ſols la livre ; & les forgerons ambulans achetent les eſſieux rompus & les vieilles enclumes de bon fer, ſur le pied d'un ſol ou de cinq à ſix liards la livre. Mais communément on leur fournit le charbon, le fer & l'acier, & l'on convient avec eux du prix de la façon qui va à dix écus

ou quarante livres pour chaque enclume, ſuivant le plus ou moins de réparations qu'elle exige.

ÉPERONNIER. L'éperonnier eſt l'artiſan qui forge, qui conſtruit & qui vend des éperons, des mords de toute eſpece, des maſtigadours, des filets, des bridons, des caveçons, des étriers, des étrilles, des boucles de harnois; &c.

Les éperonniers ont droit de dorer, argenter, étamer, vernir, mettre en violet ou en couleur d'eau leurs ouvrages. Ils peuvent auſſi faire toutes ſortes de boucles d'acier; mais ordinairement ils ne ſe livrent pas à ce genre de travail.

L'*éperon* eſt une piece de fer, ou une ſorte d'aiguillon, quelquefois à une ſeule pointe, communément à pluſieurs, dont chaque talon du cavalier eſt armé, & dont il ſe ſert comme d'un inſtrument propre à aider le cheval dans de certains cas, & le plus ſouvent à le châtier dans d'autres.

L'éperon peut être fait de toute ſorte de métal. Il doit être ébauché à la forge, fini à la lime douce, s'il eſt de fer, & enſuite doré, argenté ou étamé, & bruni; s'il eſt d'autre métal, on le mettra en couleur, & on le brunira de même: c'eſt le moyen de le défendre plus longtems contre les impreſſions qui peuvent en ternir l'éclat, & hâter ſa deſtruction.

On fait des éperons de différentes façons; mais les plus commodes & les plus en uſage ſont ceux qu'on appelle *éperons briſés*, & dans leſquels on diſtingue le *collier*, les *branches*, le *collet*, & la *molette*. Le *collier* eſt cette eſpece de cerceau qui embraſſe le talon. Il y a des éperonniers qui

l'appellent le *corps de l'éperon*. Les *branches*, qu'ils nomment alors les *bras*, ſont les parties de ce même collier, qui s'étendent des deux côtés du pied juſque ſous la cheville. Le *collet* eſt la tige qui ſemble ſortir du collier, & qui ſe prolonge en arriere. Enfin la *molette* n'eſt autre choſe que cette ſorte de roue qui eſt engagée comme une poulie dans le collet refendu en chape, & qui eſt refendue elle-même en pluſieurs dents pointues.

Le collier & le collet, & quelquefois les branches, ſont tirés de la même piece de métal, par la forge ou par le même jet de fonte. Ce collier & ces branches doivent être plats en dedans, les arrêtes doivent en être exactement abattues & arrondies. Quant à la ſurface extérieure, elle peut être à côtes, à filets, ou ornée d'autres moulures. La largeur du collier doit être de cinq ou ſix lignes à ſon appui ſur le talon, & doit diminuer inſenſiblement, de maniere qu'elle ſoit réduite à deux ou trois lignes à l'extrêmité de chaque branche. Cet appui doit être fixé à l'origine du talon, directement au deſſous de la ſaillie du tendon d'Achille.

Du reſte il eſt néceſſaire que le collier & les branches ſoient ſur deux plans différens, c'eſt-à-dire, que le collier embraſſe parfaitement le talon, & que les branches ſoient légérement rabaiſſées au deſſous de la cheville, ſans qu'elles s'écartent néanmoins de leur parallèliſme avec la plante du pied ; parallèliſme qui fait une partie de la grace de l'éperon. Elles doivent de plus être égales dans leurs plis & en toutes choſes

dans la même paire d'éperons ; mais elles ſont ſouvent terminées diverſement dans différentes paires. Dans les unes, elles finiſſent par une platine quarrée de dix lignes ; cette platine étant verticale & refendue en une, & plus fréquemment en deux chaſſes longues, égales, paralleles & horiſontales, au travers deſquelles, dans ce cas, une ſeule courroie paſſe de dedans en dehors, & de dehors en dedans, pour ceindre enſuite le pied, & pour y aſſujettir l'éperon. Dans les autres, chaque carne de leurs extrêmités, donne naiſſance à un petit œil de perdrix qui eſt plat. Le ſupérieur eſt plus éloigné de l'appui que l'inférieur, quoiqu'ils ſe touchent en un point de leur circonférence extérieure. Dans chaque œil de la branche intérieure, eſt aſſemblé mobilement, par S fermée, ou par bouton rivé, un membret à crochet ou à bouton. Dans l'œil inférieur de la branche extérieure eſt aſſemblé de même un autre membret ſemblable aux deux premiers, l'œil ſupérieur de cette même branche, porte par la chape à S fermée, ou à bouton viré, une boucle à ardillon. Les deux membrets inférieurs ſaiſiſſent une petite courroie qui paſſe ſous le pied, & que par cette raiſon on appelle le *ſouſpied* ; ces deux membrets ſaiſiſſent cette courroie par ſes bouts, qui ſont refendus en boutonnieres, tandis que le membret ſupérieur, & la boucle en ſaiſiſſent une autre fort large dans ſon milieu, qui paſſant ſur le cou du pied, doit être appellé le *ſuſpied.* En engageant le bout plus ou moins avant dans la boucle ; on aſſujettit plus ou moins fermement l'éperon.

Le *membret* à S est le plus commun : il est banni des ouvrages de prix. Ce n'est autre chose qu'un morceau de fer long d'environ vingt lignes contourné en S.

Le membret à bouton est plus recherché : c'est une petite lame de métal arrondie par plan à ses deux extrêmités ; elle est ébauchée du double plus épaisse qu'elle ne doit rester.

Dans la construction de l'éperon en général, la forme de la molette, est ce qui mérite le plus d'attention. Il ne s'agit pas d'estropier, de faire des plaies au cheval, d'en enlever le poil ; il suffit qu'il puisse être sensible à l'aide & au châtiment, & que l'instrument destiné à cet usage, soit tel que par son moyen, on puisse remplir cet objet. Une molette refendue en un grand nombre de petites dents, devient une scie. Une molette à quatre pointes est défectueuse, en ce que l'une de ces pointes peut entrer jusqu'à ce que les côtés des deux autres, en portant sur la peau, l'arrêtent ; si elle est longue, elle atteindra jusqu'au vif ; si elle est courte, il faut que les trois autres le soient aussi, & dès lors si elles se présentent deux ensemble, elles ne font qu'une impression qui est trop légere. La molette à cinq pointes paroît plus convenable, pourvu que la longueur de ces pointes n'excede pas deux lignes.

Les éperons étoient autrefois une marque de distinction, dont les gens de la cour étoient même jaloux. Plusieurs ecclésiastiques peu empressés à édifier le peuple par leur modestie, en portoient à leur imitation. Louis le Débonnaire crut devoir réprimer cette vanité puérile, qui.

cherche toujours à ſe faire valoir & à ſe faire remarquer par de petites choſes.

La communauté des maîtres éperonniers de la ville & fauxbourgs de Paris eſt fort ancienne. Quoiqu'il n'y ait pas long-tems qu'elle y ſoit connue ſous ce nouveau nom, elle eſt la même que celle des ſelliers-lormiers, qui anciennement étoit compoſée de *lormiers-éperonniers*.

Pour être reçu maître dans cette communauté, qui eſt aujourd'hui compoſée, à Paris, de vingt-trois maîtres, il faut faire apprentiſſage pendant quatre années, & ſervir cinq autres années chez les maîtres en qualité de compagnon.

*EPICIER. L'épicier eſt, à proprement parler, le marchand qui fait le commerce d'épicerie & de droguerie ſimple : mais il a auſſi le droit de vendre une quantité d'autres choſes qui ne peuvent pas être réputées épicerie ou droguerie.

Le commerce de l'épicerie s'eſt fait originairement par les chandeliers-vendeurs de ſuif; mais s'étant conſidérablement augmenté ſous François premier, il paſſa entre les mains d'un corps de marchands, qui devinrent le ſecond des ſix corps. Ce Prince, par lettres-patentes du 12 Avril 1520, leur confirma la qualité d'épiciers ſimples, & leur défendit de rien entreprendre ſur le corps de l'apothicairerie.

Par un arrêt contradictoire du Parlement, du 11 Juillet 1742, ils ont obtenu les titres d'épiciers droguiſtes & d'épiciers groſſiers, au lieu de celui d'épiciers ſimples qu'ils avoient précédemment.

Le principal objet du commerce de ce corps

eſt la vente en gros & en détail de toutes les épices & de toutes les drogues ſimples qui s'employent dans les alimens, dans la médecine & dans les arts.

Sous le nom d'*épices* ou *épiceries*, on comprend toutes les ſubſtances végétales étrangeres qui ont une ſaveur ou une odeur propre à les rendre d'un uſage utile ou agréable; tels ſont, parmi les fruits, la muſcade, le gérofle, le caffé, les différentes eſpeces de poivres, le cacao, les piſtaches, les dattes, le citron, la bergamote; parmi les fleurs, celles du ſafran du Levant, celles du grenadier, appellées *balauſtes*, & celles de l'oranger; parmi les feuilles, celles des différentes eſpeces de thé, & celles du dictame & du laurier; parmi les grains ou ſemences, celles des différentes eſpeces d'anis, de fenouil, de carvi, de cumin. Certains bois, certaines tiges, quelques écorces, & même quelques racines, ſont auſſi comptées au nombre des épiceries. Nos commerçans les reçoivent pour la plus grande partie des Hollandois, maîtres des principaux cantons de l'Inde, où l'on recueille ces riches productions de la nature.

Sous le nom de *drogues* ou *drogueries*, on comprend principalement celles des ſubſtances des trois regnes de la nature qui ſont employées pour les uſages de la médecine & des arts, & qui nous viennent auſſi, pour la plupart, des pays étrangers, ſur-tout du Levant & des Indes orientales.

Ce n'eſt que depuis le renouvellement de la navigation par l'invention de la bouſſole, & ſur-

tout depuis que les Portugais ont ouvert de nouvelles routes pour paſſer aux Indes, en doublant le Cap de Bonne-Eſpérance, que les épices ſont devenues d'un uſage familier en Europe : elles paſſoient même dans ces commencemens pour être ſi précieuſes, qu'elles faiſoient un des principaux ornemens des grandes fêtes : dans les feſtins de nôces l'épouſe en préſentoit à toute l'aſſemblée, & l'on ſe conformoit auſſi à cet uſage dans les réjouiſſances des univerſités ; enfin on croyoit que rien n'étoit plus propre à pouvoir être préſenté avec bienſéance aux magiſtrats, après la déciſion d'un procès ; & de-là eſt venu le nom d'*épices du palais.* Depuis cette époque l'épicerie a été une des plus belles branches du commerce ; & en ſe conciliant le trafic de la droguerie, elle eſt devenue la plus immenſe & la plus importante partie du négoce.

D'ailleurs, comme nous l'avons dit, le commerce des marchands épiciers n'eſt pas uniquement reſtreint à ces deux grands objets : on leur a permis, en différens tems, d'étendre leur commerce à un grand nombre de petits objets de détail, qu'il eſt en effet utile & commode de pouvoir trouver dans un ſeul & même magaſin. Ils vendent ces derniers objets en concurrence avec d'autres corps ou communautés, mais à certaines conditions qui tendent toutes, ou à conſerver les droits de ces diverſes profeſſions, ou à aſſurer le ſervice du public & une bonne police. Nous croyons qu'il ne ſera pas inutile de donner ici une courte notice des arrêts & réglemens qui concernent tous ces différens objets.

Par un arrêt du Parlement, du 8 Août 1620, il a été permis aux épiciers de vendre, conjointement avec les taillandiers, cloutiers, ferruriers, maréchaux & éperonniers, du fer ouvré, & non ouvré, & de vendre auſſi du charbon de terre, comme les merciers.

Par un arrêt contradictoire du Parlement, du 6 Septembre 1731, il eſt permis aux marchands épiciers de faire venir, vendre & débiter, tant en gros qu'en bouteilles coëffées, toutes ſortes de ratafiats & de liqueurs de table, & d'eaux ſpiritueuſes, d'odeur & auſſi de préparer des fruits confits à l'eau-de-vie, en gros & en bouteilles entieres ſeulement; de fabriquer le chocolat, & de diſtiller des eaux-de-vie & autres liqueurs. Les mêmes privileges ſont confirmés par un arrêt contradictoire du Parlement, du 5 Juillet 1738, qui les maintient dans le droit de vendre de l'eau-de-vie en gros & en détail, & même de la donner à boire chez eux, mais ſans qu'on puiſſe s'attabler dans leurs boutiques. Par ce même arrêt il leur eſt permis de vendre du caffé en feve & non brulé, & le thé en feuille & non en boiſſon. Ces arrêts de 1731 & 1738 ſont confirmés par un arrêt du conſeil d'Etat du Roi.

Par un arrêt du Parlement, du 23 Février 1740, il ne leur a été permis de vendre, comme les grainetiers en gros & en détail, des graines légumineuſes ſeches, qu'à condition qu'ils ſeroient obligés de mettre le tiers deſdites marchandiſes ſur le carreau de la halle, pour y être vendues, afin de garnir le marché conjointement avec les grainetiers. Les marchands épiciers ne

peuvent faire l'acquisition de ces denrées, qu'au-delà de vingt lieues de Paris, & ne peuvent les vendre qu'aux bourgeois, & dans les heures indiquées par les statuts & réglemens des grainetiers.

Par un arrêt du 11 Juillet 1742, il leur a été permis de vendre, conjointement avec les apothicaires, toutes les drogues simples, & les quatre grandes compositions foraines; savoir, la *thériaque*, le *mithridate*, les *confections alkermes* & *d'hyacinthe*, ensemble toutes les préparations chymiques indistinctement, même celles qui ne servent qu'à la médecine, mais à condition de les tirer de la province ou de l'étranger. L'arrêt du 11 Juillet 1764 confirme les dispositions du précédent, mais il leur fait défenses d'entreprendre sur les autres branches du travail des apothicaires, de préparer & de vendre aucune composition ou préparation de pharmacie galénique, à peine d'amende & de fermeture de leur boutique pour six mois, ou même pour toujours en cas de récidive. D'ailleurs, comme la maniere de préparer les drogues chymiques destinées au service des arts est bien différente pour les soins, pour la propreté, pour l'exactitude, de celles qui doivent être employées dans la médecine, on a craint les inconvéniens qui pourroient résulter de l'usage médicinal de ces drogues ainsi préparées pour les arts; & le Parlement a en conséquence ordonné, pour la sûreté publique, par les deux arrêts qu'on vient de citer, que les compositions chymiques que les épiciers feroient venir de la province ou de l'étranger, seroient

envoyées au bureau des apothicaires pour y être visitées par les gardes de l'apothicairerie, conjointement avec les médecins.

Par une sentence de police, du 13 Août 1745, il leur est défendu d'avoir chez eux plus de trente pintes de vinaigre, mais il leur est permis d'en vendre une pinte à la fois.

Par un arrêt du Parlement, du 9 Mai 1743, il leur a été permis de vendre en gros, en tonne ou en barrique, des jambons & autres chaircuiteries venant de Bayonne, Mayence, Bordeaux & des villes des environs.

Enfin, par différens réglemens, dont nous n'avons point la date, il leur a été permis, 1°. de vendre des couleurs servant à la peinture, mais brutes, & non prêtes à être employées, réservant aux maîtres peintres le droit de les broyer & de les mêlanger; c'est ce qui a engagé plusieurs épiciers à se faire recevoir peintres, afin d'avoir le droit de préparer ainsi les couleurs; 2°. de vendre des bouchons fabriqués dans la province ou chez l'étranger; 3°. de vendre des citrons, bergamotes, cédras, mais à condition de ne les débiter qu'en gros, & point en détail; 4°. de vendre du papier en détail, c'est-à-dire moins qu'une rame à la fois; 5°. de vendre du parchemin, mais en rognures seulement, & non en feuilles.

Par un édit de Louis XIV, du mois de Juillet 1682, & registré en Parlement le 31 Août de la même année, il est défendu aux épiciers, ainsi qu'aux apothicaires, d'avoir dans leurs magasins aucun poison naturel ou artificiel, à moins

qu'il ne soit d'usage dans la médecine ou dans les arts, comme l'*arsenic*, le *réalgal*, l'*orpiment* & le *sublimé corrosif*. Il est défendu par cet édit de débiter ces sortes de marchandises à d'autres qu'aux médecins, chirurgiens, maréchaux, teinturiers, & autres personnes qui, par leur état, sont dans le cas d'en employer. Il est enjoint aux marchands qui ont droit de vendre des poisons, de les tenir toujours enfermés dans un lieu dont ils doivent porter la clef sur eux; de les débiter eux-mêmes, & d'avoir un registre pour inscrire la date du jour, & la quantité qu'ils en mettent en vente. Ils doivent aussi tenir note par date de la quantité qu'ils en vendent, & à qui ils les livrent, & faire tous les ans une collation pour s'assurer que tout ce qu'ils avoient mis en vente a été réellement employé ou vendu.

Pour être reçu dans le corps de l'épicerie il faut être François ou naturalisé, & faire trois ans d'apprentissage, & trois ans de compagnonage.

La réception de l'épicier est très-simple: il n'est assujetti à aucun examen ni chef-d'œuvre; il présente aux gardes en charge son brevet d'apprentissage, quittancé, avec un certificat qui atteste le tems fixé pour le compagnonage, & il est admis. Les gardes le conduisent chez M. le Procureur du Roi pour prêter serment; & ils lui délivrent ensuite une lettre de maîtrise signée des trois gardes apothicaires, & des trois gardes épiciers.

Les statuts des épiciers ont été confirmés par lettres-patentes de plusieurs de nos Rois, en-

tr'autres de Henri IV. en 1594, & de Louis XIII, en 1611 & 1624. Dans les cérémonies publiques, les gardes de ce corps ont droit de porter la robe consulaire. *Voyez* les articles *apothicaire*, *cirier & confiseur.*

Les gardes épiciers sont chargés de l'étalon des poids; & ils sont autorisés à faire des visites générales chez tous les marchands qui font usage de poids, pour confronter à cet étalon les poids & les balances dont ils se servent. Mais les épiciers sont tenus eux-mêmes de faire vérifier de six en six ans les poids qu'ils ont en dépôt, avec l'étalon ou poids original de France; appellé *poids de Charlemagne.* Ce poids, depuis qu'il existe, est déposé à la cour des monnoies de Paris, où il est gardé dans un coffre fermant à trois clefs, dans la chambre dite la *chambre des poids.* Ce poids, qui est l'étalon de tous ceux dont on se sert dans le royaume, est de cuivre jaune, & divisé en quatorze pieces ou diminutions graduées, qui entrent les unes dans les autres, & qui sont toutes renfermées dans un étui.

Avant François premier les étalons des poids pour l'or & l'argent étoient gardés dans le palais des Rois de France; mais ce Prince ordonna, en 1540, qu'ils seroient déposés & gardés en la chambre des monnoies, où ils sont restés depuis. C'est à la cour des monnoies que l'on doit s'adresser présentement pour faire étalonner tous les poids qui servent à peser les métaux & autres marchandises, c'est-à-dire les poids de trébuchet, les poids de marc & les poids massifs de cuivre; ensuite on les marque d'une fleur de lis; savoir, ceux

ceux de Paris en présence de l'un des conseillers de la cour, commis à cet effet, & ceux des autres villes en présence des juges-gardes des monnoies, ou autres juges commis par la cour. Il y a pour cet effet dans tous les hôtels des monnoies du royaume des poids étalonnés sur ceux de la cour des monnoies de Paris.

L'étalon des poids du marc de France a toujours été si estimé pour sa justesse & sa précision, que les nations étrangeres ont quelquefois envoyé rectifier leurs propres étalons sur celui de la cour des monnoies. C'est sur ce poids qu'est étalonné celui qui sert à vérifier tous les poids de l'empire & de l'Allemagne. La derniere vérification des poids de l'empire a été faite en présence de l'Ambassadeur de l'Empereur, qui se rendit exprès en la chambre des poids, le 20 Février 1756.

Outre le poids étalon original, dont nous venons de parler, il y en a un autre étalonné sur le premier, & qu'on appelle le *second poids original.*

C'est sur ce dernier poids que doivent être vérifiés ceux dont se servent les maîtres & gardes du corps de l'épicerie & les maîtres apothicaires, lorsqu'ils font leurs visites générales chez les marchands, ouvriers, & artisans qui vendent leurs ouvrages & marchandises au poids. Cette vérification se fait en présence de deux conseillers de la cour à ce commis. C'est de même sur ce poids que doivent être étalonnés tous ceux qui sont fabriqués par les maîtres balanciers & ajusteurs de poids & balances, en

présence du conseiller-commissaire aux poids ; qui, pour preuve de leur justesse, les fait marquer du poinçon, sur lequel est gravée une fleur de lis : *voyez balancier*.

Il y a aussi au Châtelet un poids étalonné, qui a été vérifié sur celui de la cour des monnoies, le 6 Mai 1694, en vertu d'un arrêt du Parlement.

EPINGLIER. L'épingle est un bout de fil de laiton tiré à la filiere, coupé d'une certaine longueur qui a une tête d'un côté, & une pointe de l'autre. Son usage est d'attacher des habits, du linge, des coëffures sans les endommager : les femmes en consomment une grande quantité pour leurs ajustemens. La perfection d'une épingle exige bien des opérations, & la célérité avec laquelle elles s'exécutent est surprenante.

Les épingliers achetent le laiton en botte ; ils le passent à la *filiere* pour lui donner la grosseur que doit avoir l'épingle ; ils le *décapent*, c'est-à-dire, qu'ils le nettoyent avec du tartre, le fil de laiton étant toujours sale lorsqu'on le livre aux ouvriers. On fait aussi des épingles avec du fil de fer, mais qui sont de moindre prix, & moins estimées que celles de fil de laiton.

La filiere est une piece de fer, ou d'acier, plus longue que large percée à jour de plusieurs trous qui vont toujours en diminuant de grosseur, & par lesquels on fait passer le laiton pour calibrer exactement le fil, & le préparer suivant l'épingle qu'on veut faire ; on appelle le fil destiné à faire le corps des épingles, *fil à moule* & celui qui est destiné à faire les têtes *fil à tête*.

Le cuivre rouge n'eſt pas propre à faire des épingles ; elles ne ſeroient point aſſez dures. Les métaux où il y a de l'alliage ſont toujours plus roides que les autres, auſſi emploie-t-on avec plus de ſuccès le laiton qui eſt un compoſé de cuivre & de pierre calaminaire. Les marchands de Paris tirent preſque tout le laiton de l'Allemagne ; car nos mines ne fourniſſent pour ainſi dire rien au royaume. On préfere celui qui eſt de couleur blonde, & qui n'eſt point pailleux. A l'égard du fil de fer, celui qu'on tire de la Normandie, eſt plus eſtimé que celui de l'Allemagne.

Les épingliers décraſſent leur fil avant de l'employer ; pour cet effet ils ſéparent la botte de laiton en petits écheveaux dont elle eſt compoſée ; ils tordent enſuite chaque écheveau par le milieu ; ils leur donnent la forme d'un huit de chiffre, & ils les jettent dans une chaudiere de fer pleine d'eau claire, dans laquelle ils mettent une livre de gravelle blanche, ou cinq quarterons de gravelée rouge pour environ quatre-vingt ou quatre-vingt-dix livres de fil. Alors un ouvrier retire une piece après l'autre & les frappe ſucceſſivement ſur un billot de bois. Cette opération aide à la craſſe à ſe détacher plus aiſément. On remet de nouveau les pieces dans la chaudiere & dans la même eau, & on la fait bouillir pendant environ une heure. L'ouvrier tire enſuite les pieces de l'eau, & les bat comme la premiere fois ſur un billot ; cette derniere façon les rend plus brillantes & plus jau-

nes. Quand l'eau dans laquelle on lave le fil de laiton reste bien nette, on passe les pieces dans un morceau de bois soutenu sur le dos de deux chaises, pour les faire sécher au soleil, ou au feu quand le ciel est chargé de nuages.

Lorsque le fil est décrassé, on le tire par une filiere, & lorsqu'il a passé par deux trous, on le recuit à un feu de bois; on le met ensuite tremper dans l'eau; on le lave avec de la gravelée, & on continue à tirer le fil, si on veut le rendre plus fin; & au sortir de deux ou trois trous on lui rend la couleur que le feu a obscurcie, & on le recuit.

La grosseur des pieces étant fixée, on dresse le fil; c'est-à-dire, qu'on divise chaque piece en brins longs de plusieurs pieds qu'on rend le plus droits qu'il est possible. On se sert pour cela d'un instrument appellé *engin*. Un dresseur peut dresser dans un jour assez de fils pour cent vingt milliers d'épingles.

La botte de *dressées* étant faite, on la coupe en tronçons, dont chaque brin doit fournir trois, quatre, ou cinq épingles selon le numéro dont on les veut; c'est le *moule* qui regle leur longueur. Ce moule est composé d'une planchette qui a un rebord le long d'un de ses côtés, & près d'un de ses bouts une lame de fer verticale. Le coupeur jette ensuite les tronçons coupés dans une jatte de bois qui est auprès de lui.

Les tronçons étant coupés, un ouvrier qu'on nomme l'*empointeur* leur fait une pointe à chaque bout, sur une meule de fer, hérissée de ha-

chures dans toute sa circonférence. Ces meules ont environ un pouce ou deux d'épaisseur, & quatre pouces de diametre. Elles sont montées comme celles des couteliers, & on les fait mouvoir de même par le moyen d'une grande roue de bois. L'essieu de la meule est de fer & terminé par deux pivots. Dans le tems qu'un autre ouvrier tourne la manivelle de la grande roue, l'empointeur est assis sur un coussin ou à terre devant la grande meule, les jambes croisées, il a deux jattes à ses côtés, une dans laquelle il a les tronçons à empointer, & l'autre où il met ceux auxquels il a fait des pointes: il prend dans la premiere environ autant de tronçons qu'il en faut pour égaler la longueur des deux tiers de l'épaisseur de la meule avec les tronçons couchés les uns auprès des autres, & les étalant ainsi sur la meule pendant qu'ils la touchent, le pouce de la main droite remue continuellement, il va de gauche à droite, & revient de droite à gauche: l'adresse consiste à rendre les pointes rondes, & également longues. Cette opération se fait en très-peu de tems; l'ouvrier les empointe ainsi des deux bouts. Un bon empointeur fait les pointes dans un jour à soixante-douze milliers d'épingles de différens numéros; son adresse ne se borne pas à faire tourner les bouts de fil de laiton dans ses doigts, il faut encore qu'il les présente sur la meule de maniere que leur pointe ne soit ni trop longue, ni trop courte. Il y a un petit chassis de verre au devant de l'ouverture du billot qui est incliné de façon qu'il retient la limaille, & garantit les yeux de

l'ouvrier. Un second empointeur prend ensuite les mêmes tronçons, & les passe comme le premier sur une meule montée de la même maniere. Toute la différence qu'il y a entre l'une & l'autre, c'est que cette derniere a les taillans plus fins, des hachures moins larges, & moins profondes, & qu'elle rend conséquemment les pointes plus fines, plus polies & plus douces: on appelle l'ouvrier qui leur donne cette perfection, le *repasseur.* On s'imagine bien que les deux pointes d'un tronçon doivent être les pointes de deux épingles différentes; aussi coupe-t-on ces deux longueurs d'épingles: c'est un ouvrier appellé *coupeur de hauses*, qui est chargé de cette opération, parce qu'une épingle à qui il manque la tête, est appellée *hause. Un coupeur de hauses* peut en couper dans un jour environ 190 milliers.

Il s'agit ensuite de faire les têtes des épingles; chaque tête est composée de deux tours de fil de laiton tourné en spirale, & roulé de la même maniere que les cannetilles ou bouillons qui ornent les boutons d'or & d'argent trait. On se sert de rouets semblables à ceux que les boutonniers employent à un pareil usage, & ils se nomment *tour à tête.* On choisit pour cela le meilleur laiton, & on recuit quelquefois le fil à tête, afin qu'il soit plus flexible.

Les pieces de cannetille étant disposées, on les coupe en petites parties pour en faire des têtes; c'est l'ouvrage d'un ouvrier appellé *coupeur de têtes.* Il est assis de même que la plupart des autres sur le plancher, les jambes croisées;

il tient dix à douze pieces de cannetille dont il a bien égalé les bouts, & tenant de grands ciſeaux à ſa main droite, il coupe d'un même coup toutes ces pieces, obſervant de ne détacher de chacune que deux tours de fil; plus ou moins rendroit le morceau inutile. Ce travail demande de l'adreſſe & beaucoup d'exercice; un habile coupeur peut couper dans un jour 144 milliers de têtes. On les fait enſuite recuire dans une cuiller de fer, juſqu'à ce qu'elles ſoient rouges, dans la vue de les ramollir, afin de leur donner plus de ſoupleſſe, lorſqu'il ſera queſtion de les aſſujettir. A meſure qu'on coupe les têtes, elles tombent dans une ſebile de bois.

Lorſque les têtes ſont coupées, il faut les mettre au bout des épingles, & les frapper de façon qu'elles y ſoient comme ſoudées, & qu'elles aient de la rondeur; on ſe ſert pour cela d'une machine appellée l'*entêtoir*. L'ouvrier appellé l'*entêteur* eſt aſſis vis-à-vis d'une enclume ayant les coudes appuyés & un pied poſé ſur la marche; un billot eſt pour lui une table ſur laquelle ſont deux eſpeces de boîtes de carton, l'une contient les hauſes & l'autre les têtes. L'entêteur prend une hauſe de la main gauche, il en pouſſe la pointe au haſard dans le tas des têtes, il ne manque guere d'en enfiler une. La main droite poſe auſſi-tôt la tête dans le creux de l'enclume, & tire enſuite l'épingle à elle juſqu'à ce que la tête ſoit ajuſtée, & un poinçon que le pied de l'ouvrier tenoit élevé, vient frapper la tête; il l'éleve, & le laiſſe tomber quatre ou

cinq fois de ſuite ; il retourne l'épingle à chaque fois avec ſa main droite, afin qu'elle ſoit frappée de différens côtés, & alors il met l'épingle entêtée dans le carton. Un ouvrier entête communément 8 à 9 milliers d'épingles dans un jour.

On ne laiſſe guere aux épingles leur couleur jaune, excepté celles des plus groſſes ſortes ; on les blanchit preſque toutes ; non-ſeulement pour les embellir, mais encore parce que le cuivre laiſſe toujours une mauvaiſe odeur aux mains, & qu'il eſt ſujet au verd de gris. Pour les blanchir, on commence d'abord par les décraſſer : on fait bouillir de l'eau avec une livre de gravelle rouge, & on jette cette eau toute bouillante dans un baquet de bois où ſont les épingles. Ce baquet eſt ſuſpendu par une chaîne à hauteur d'appui : un ouvrier l'agite pendant environ une heure ; les frottemens que les épingles y eſſuyent, les rendent plus jaunes & plus brillantes : pour lors elles ſont en état d'être blanchies. On en forme une pile dans une chaudiere de cuivre de figure cylindrique, & pour former cette pile on s'y prend de la maniere ſuivante. On a une croix de fer à quatre bras égaux, dont deux enſemble ſont moins longs que le diametre de la chaudiere ; on poſe ſur cette croix une plaque d'étain fin, ronde, & épaiſſe d'un quart de ligne ou environ ; on couvre la plaque d'un lit d'épingles épais de 5 ou 6 lignes, placées ſans aucun ordre : on fait une pile qui ait un peu moins de la moitié de la hau-

teur de la chaudiere, en arrangeant alternativement les épingles par lits, & en mettant dessus chaque pile une plaque d'étain.

On porte ensuite cette pile dans la chaudiere : on forme deux autres petites piles composées d'autant de couches d'épingles & de plaques d'étain que la premiere; ce qui acheve la pile qu'on doit supposer dans la chaudiere. On la remplit d'eau de puits bien claire, on y jette deux livres de gravelle blanche, & on fait bouillir le tout sur le feu pendant environ cinq heures; la chaudiere est soutenue sur un trépied ordinaire & à un couvercle. A mesure que l'eau diminue, on en verse de la nouvelle & on observe soigneusement de la tenir toujours pleine. Le sel de la gravelle, dont l'eau est empreinte, dissout l'étain, & l'étain dissous s'attache au cuivre & l'étame. Il semble que cette opération ne devroit pas suffire pour bien étamer les épingles, & les couvrir suffisamment d'étain avec égalité; cependant l'expérience prouve que cette maniere de blanchir les épingles réunit toutes les perfections qu'on est en droit de demander. La consommation qui se fait de l'étain n'est pas considérable, les ouvriers assurent qu'en faisant bouillir les plaques pendant trois mois, une fois par semaine, elles ne diminuent que de dix livres du poids qu'elles avoient auparavant.

Après que la chaudiere a été ôtée de dessus le feu, on retire les épingles, & on les renverse dans le même baquet où on les a lavées avant de les mettre dans la chaudiere. Le baquet est

également suspendu, on y jette de l'eau fraîche & claire, & un ouvrier l'agite pendant environ dix minutes, afin que la gravelée qui étoit restée entre les épingles, s'en sépare. On les fait sécher ensuite; & pour cet effet on les agite dans la *frottoire*, qui est une espece de petit tonneau d'environ un pied de diametre, & un peu moins long; il a un essieu de bois soutenu par deux tréteaux, & on le fait tourner sur cet essieu par le moyen d'une manivelle. Cette frottoire a vers le milieu de sa longueur une espece de porte quarrée, par où on fait entrer les épingles, on les y verse avec un *auget*, on y jette ensuite une certaine quantité de son, on ferme la petite porte, & après avoir fait tourner la *frottoire* pendant une demi-heure, l'ouvrier retire les épingles, les fait tomber dans le *plat à vanner*; il les y vanne, & quand elles sont bien nettes & bien blanches, il les met dans un boisseau.

Il ne reste plus qu'à arranger les épingles par quarterons sur le papier; ce papier n'est point collé, on en perce à la fois pour un quarteron. L'outil dont on se sert s'appelle *quarteron*: il est terminé en forme de peigne par vingt-six pointes; une ouvriere perce dans un jour assez de papier pour placer huit douzaines de milliers d'épingles. Enfin une seconde ouvriere appellée *bouteuse*, fait entrer les épingles dans ces trous, elle en peut arranger jusqu'à trente milliers par jour; elle en forme des paquets composés chacun de six milliers, qu'on appelle des sizains,

les papiers qui enveloppent les paquets composés de plusieurs milliers, portent en rouge la marque du maître.

On fait aussi des épingles de fer, qui étant blanchies comme les autres, passent pour être de laiton : mais ces sortes d'épingles ne sont pas permises en France à cause de leur mauvaise qualité ; & plusieurs arrêts du Parlement de Paris en défendent la fabrique & le débit.

Outre les épingles blanches dont on vient de parler, on fait des épingles noires, moyennes & fines, depuis numéro 4 jusqu'au numéro 10, qui servent pour le deuil.

L'on fabrique aussi quantité de grosses épingles de laiton de différentes longueurs, les unes à tête de même métal, les autres à tête d'émail, elles servent pour faire des dentelles & des guipures sur l'oreiller.

Il y a encore des épingles à deux têtes de plusieurs numéros, dont les Dames en se coëffant de nuit, relevent les boucles de leurs cheveux ; elles ont été imaginées, afin que pendant leur sommeil, elle ne puissent en être ni piquées, ni égratignées.

Pour distinguer les grosseurs des épingles, on les compte par numéros. Les plus petites qui sont les *camions*, s'appellent n° 3, 4, 5 ; depuis les camions, jusqu'au n° 14, chaque grosseur s'estime par un seul numéro ; mais depuis le n° quatorzieme, on ne compte plus que de deux en deux, c'est-à-dire, n° 16, 18, & 20, qui est celui des plus grosses épingles.

Les épingles qui ſont réputées les meilleures, ſont celles d'Angleterre, celles de Bordeaux ſuivent, & enſuite celles qui ſe font à Rugle, ou à l'Aigle, ou en quelques autres endroits de la Normandie. Les épingles de Paris valoient autrefois celles d'Angleterre, elles conſervent même encore leur réputation, quoiqu'il ne s'y en fabrique plus, & que toutes celles qu'on y vend, & dont le commerce eſt très-conſidérable, viennent toutes de la Normandie.

Les ouvrages ordinaires des épingliers de Paris, ſont de petits clous d'épingles à l'uſage des ébéniſtes, des aiguilles de tablettes, des annelets, des crochets, des grillages de fil de fer, ou de laiton pour les bibliotheques ou les garde-mangers & autres petits ouvrages qui ne demandent pas beaucoup d'induſtrie.

La communauté des maîtres épingliers de Paris eſt très-ancienne, & y étoit autrefois très-conſidérable. On y a ſouvent compté plus de deux cents maîtres, qui travailloient eux-mêmes, & qui occupoient plus de ſix cens compagnons.

Depuis que la plupart des maîtres ſe ſont contentés d'être marchands, & ont ceſſé d'être ouvriers, & ſur-tout depuis que des forts marchands merciers ſe ſont mêlés de ce négoce, la fabrique des épingles eſt entiérement tombée à Paris. Cette communauté eſt unie à celle des aiguilliers, & on n'y compte plus aujourd'hui que quatre-vingt-quatorze maîtres.

ESSAYEUR. L'art de l'eſſayeur, à le conſi-

férer en général, a deux objets : ſavoir, l'eſſai des mines & l'eſſai du titre des matieres d'or & d'argent, dont nous allons parler ſucceſſivement.

Eſſai des mines.

La fouille des mines & l'établiſſement des fonderies en grand, étant un objet de la plus grande dépenſe, on commence à faire en petit des eſſais pour juger de la quantité du métal, & des avantages que l'on peut retirer à exploiter une mine quelconque.

Les ſubſtances qui ſe trouvent naturellement combinées avec les métaux dans l'intérieur de la terre, ſont ſinguliérement le ſoufre & l'arſenic, quelquefois ſéparément, mais le plus ſouvent tous les deux enſemble. Outre le ſoufre & l'arſenic avec leſquels les métaux ſont étroitement combinés dans l'état minéral, ils ſont encore aſſez intimément mêlés avec des ſubſtances terreuſes de différente nature, & plus ou moins diviſées.

Comme chaque eſpece de métal a ſes mines propres & impropres, qui ont chacune leur caractere & leur coup d'œil particulier, l'habile eſſayeur voit & connoît à peu près, à la vue ſimple, au poids, & par quelques autres qualités qui n'exigent aucune opération, quelle eſt l'eſpece de métal que contient un minéral. En conſéquence il fait tout d'un coup les opérations convenables au minéral qu'il veut examiner.

Comme les métaux ſont répartis preſque toujours fort inégalement dans leurs mines, on courroit les riſques de faire des eſſais très-fautifs &

très-trompeurs, si l'on ne prenoit pas toutes les précautions convenables pour avoir un résultat moyen. On y parvient en faisant prendre des morceaux de minéral dans les différens filons, s'il y en a plusieurs, ou à différens endroits du même filon : on concasse ensemble tous ces morceaux de minéral avec leur *gangue*, on mêle le tout très-exactement, & on prend la quantité qu'on juge à propos de ce mêlange pour en faire l'essai : cela s'appelle *lotir une mine.* Par les travaux que l'on fait sur ces essais, on juge de la valeur & de la richesse de la mine.

Comme les premiers essais se font ordinairement en petit, les essayeurs sont dans l'usage d'avoir un petit poids très-exact, avec toutes ses subdivisions qui se rapportent au poids des travaux en grand.

Le plus avantageux est de faire un poids de 100. grains réels, comme le pratique Mr Hellot, parce qu'alors les grains, représentant au juste des livres, ils peuvent se subdiviser & se calculer avec la plus grande facilité

Lorsqu'on a pesé bien au juste cent grains de la mine qu'on veut essayer, & qui a été lotie comme on l'a dit plus haut, on la grille dans un têt sous la mouffle ; on la lave, s'il est nécessaire; en un mot on y fait en petit les mêmes opérations qu'en grand, & que l'on voit décrites à l'article *mines.* On y fait les additions & dans les proportions convenables, suivant sa nature. Les fondans qu'on mêle à la mine pour les essais, sont ordinairement trois, quatre ou cinq parties de flux noir, une deux ou trois parties de bo-

rax calciné, & moitié moins de sel commun décrépité. Plus la mine est refractaire, plus on est obligé d'ajouter de ces fondans ; ensuite on la fond, soit à la forge, soit au fourneau de fusion.

Le point essentiel est d'apporter aux essais toute l'attention & l'exactitude possible ; car la moindre inexactitude dans les poids, ou la plus petite perte de matiere, peuvent causer des erreurs d'autant plus grandes, que la disproportion du poids des matieres sur lesquelles on opere, est plus grande, par rapport aux poids des mêmes matieres dans les travaux en grand. Il faut donc porter l'exactitude de ces opérations, en quelque sorte jusqu'à la minutie. On ne peut se dispenser, par exemple, d'avoir de petites balances d'essai de la plus grande justesse. Il convient de ne peser le quintal de mine, qu'après qu'on l'a réduite en poudre grossiere, telle qu'elle doit être pour le rôtissage, à cause du déchet qui ne peut manquer d'arriver dans cette pulvérisation. Il faut lorsqu'on rôtit la mine, la couvrir avec un têt renversé, parce que la plupart des mines sont sujettes à pétiller quand elles commencent à éprouver la chaleur.

On doit observer, dans la fonte, d'appliquer juste le degré de feu nécessaire, pour que cette fonte soit bonne & complette, frapper au tour du creuset avec les pincettes, lorsqu'elle est faite, pour faciliter le dégagement des parties du régule d'entre les scories, & occasioner leur descente & leur réunion en un seul culot, & ne casser le creuset que quand il est parfaitement refroidi.

On reconnoît en caſſant le creuſet, que la fonte a été bonne, lorſque les ſcories ſont nettes, compactes, bien égales, qu'elles n'ont point ſurmonté ou pénétré le creuſet, qu'elles ne contiennent aucun grain métallique, & que leur ſurface eſt liſſe & s'enfonce vers ſon milieu en formant une eſpece de trémie. A l'égard du *culot*, il doit être bien raſſemblé, entiérement compacte, ſans trous ni ſoufflures, & avoir une ſurface nette & convexe. On le ſépare exactement des ſcories, on le nettoie parfaitement, & enfin on le peſe à la balance d'eſſai; ſi l'opération a été bien faite, ſon poids fait connoître la quantité du métal que fournira chaque quintal réel de la mine dans le travail en grand.

Comme c'eſt d'après les eſſais qu'on ſe détermine à faire les fouilles & l'établiſſement des fonderies en grand, ce qui occaſione toujours des dépenſes conſidérables, il eſt prudent de traiter auſſi par forme d'eſſai dix ou douze livres réelles du minéral, & les eſſayeurs doivent être pourvus des fourneaux & autres uſtenciles néceſſaires pour faire ces ſortes d'eſſais moyens. *Voyez* au mot *fonte des mines*, la maniere dont on s'y prend pour les exploiter, & les opérations que l'on fait en grand pour les fondre.

Eſſai des matieres d'or & d'argent.

L'eſſai du *titre* de l'or & de l'argent, eſt une opération par laquelle on cherche à déterminer au juſte, dans quelle proportion l'or ou l'argent ſe trouvent alliés avec les métaux imparfaits.

Pour

Pour y parvenir, on a recours à la *coupellation.*

Avant l'invention de cette méthode quand on vouloit faire l'essai d'une masse d'argent, on en tiroit quelques grains, par le moyen d'un petit instrument nommé *échoppe*; on mettoit cette petite quantité d'argent sur des charbons ardens, & on jugeoit de son titre par sa couleur, plus ou moins blanche. Cette méthode s'appelloit faire l'essai *à la rature* ou *à l'échoppe.*

Pour essayer l'or, on se servoit de la *pierre de touche*, & de petits morceaux d'or à différens titres connus, qu'on appelloit *touhaux.* Ils étoient en forme de ferrets d'aiguillettes un peu plats, sur chacun desquels le titre étoit marqué. Quand on vouloit faire l'essai, on frottoit sur la pierre de touche l'espece ou autre matiere d'or. On y frottoit aussi les touchaux que l'on croyoit les plus approchans du titre, & comme le titre de chaque touchau étoit marqué, on jugeoit à peu près du titre de l'or essayé, en comparant sa couleur avec celle qu'avoient imprimée les touchaux.

Ces manieres d'essayer à la rature ou aux touchaux, donnant des résultats trop incertains, ont été totalement proscrits par la déclaration du 23 Novembre 1721, excepté pour les menus ouvrages qui ne peuvent être essayés autrement: *voyez le Dictionnaire des monnoies.*

L'auteur de l'ouvrage que nous venons de citer, dit qu'il y a lieu de croire que l'essai à la coupelle a été inventé vers l'an 1300, sous Philippe le Bel, peu de tems après que le titre des

ouvrages d'argent eût été amélioré. Il ajoute que cette maniere d'essayer l'argent, paroît même avoir été portée d'abord à un grand point de perfection, puisque dans les rapports des essais que les gardes-orfevres faisoient en la maison commune, ils distinguoient non-seulement les grains & les demi-grains de fin, mais aussi le quart de grain.

Quant à l'essai ou affinage de l'or par voie de départ ou de dissolution, cette méthode n'a été découverte, ou du moins mise en usage, suivant le même auteur, que plus de deux cens ans après la coupelle. Les premieres expériences qu'il trouve en avoir été faites à Paris, sont de l'an 1518, sous François premier, tems où le titre des ouvrages d'or, fut porté à 22 karats de fin, au lieu de 19 karats un cinquieme, qu'il étoit auparavant : *voyez affineur.*

Pour connoître le *titre de l'argent* par la coupellation, on prend une masse ou lingot d'argent, que l'on divise par supposition, quel qu'en soit le poids, en douze parties parfaitement égales qu'on nomme *deniers* : le lingot d'argent est d'une once ; chacun de ces deniers, par conséquent, un douzieme d'once ; & s'il se trouve une douzieme partie d'alliage, on dit alors que l'argent est à 11. deniers de fin. On agit dans ces opérations sur des poids si petits & si légers, qu'on est obligé de faire usage des balances d'essai de la derniere justesse, qui sont suspendues & enfermées dans une boîte vitrée, non-seulement pour les garantir de la poussiere, mais encore pour les

empêcher d'être agitées par l'air, ce qui empêcheroit de juger avec la justesse nécessaire.

Lorsque le lingot d'argent, dont on veut connoître le titre est gros, on en sépare deux portions de poids égal, mais que l'on retire l'une en dessus, l'autre en dessous du lingot, afin de faire l'essai double, & de pouvoir juger, si le lingot est de même nature dans toute son étendue.

On choisit deux coupelles égales de grandeur & de poids. On emploie ordinairement des coupelles qui pesent la moitié du plomb que l'on emploie pour faire l'essai, parce qu'on a reconnu qu'elles étoient capables d'absorber la litharge qui se forme pendant l'opération. On place ces coupelles dans un fourneau d'essai sous une mouffle, on allume le fourneau, & on les fait rougir, pour les sécher & les calciner parfaitement. Lorsqu'elles ont pris toute la chaleur qu'elles peuvent recevoir, & qu'elles sont d'un rouge-blanc, on y met le plomb qui doit servir à scorifier les métaux étrangers, alliés avec l'argent. L'essayeur en voyant le lingot d'argent, dont il doit faire l'essai, juge à peu près au coup d'œil de la quantité de plomb qu'il doit mettre. A l'instant où il met le plomb dans la coupelle, il augmente la chaleur du fourneau, jusqu'à ce que le plomb soit bien fondu, qu'il soit rouge, fumant & agité d'un mouvement de circulation, & que sa surface soit unie & nette; alors il met dans ce plomb bien fondu l'argent du lingot, exactement pesé & coupé en petits morceaux. Pour qu'il entre plus promptement en fusion,

l'essayeur met des charbons à l'entrée de la mouffle, ils occasionent plus de chaleur, & l'argent entre mieux & plus promptement en fusion. L'instant où le métal étranger uni à l'argent, est absolument absorbé avec la litharge, est celui où l'on voit la surface du bouton de fin qui est au milieu, n'être plus recouverte d'une pellicule de litharge, mais devenir tout-d'un-coup vif, brillant, d'un beau luisant, ce qui s'appelle en terme de l'art, *faire l'éclair*. Si l'argent est bien affiné, on voit sur la surface de ce bouton de fin, les couleurs de l'iris qui ondulent & s'entrecroisent avec rapidité.

Lorsque l'opération est achevée, on entretient encore les coupelles pendant quelques instans au même degré de chaleur, pour que les dernieres portions de litharge aient le tems de s'imbiber en entier, & n'adhérent point au bouton. On cesse ensuite le feu, & on laisse refroidir les coupelles par degré : lorsqu'on est sûr que les boutons d'essai sont bien figés jusque dans leur intérieur, on les souleve avec un outil de fer, & on les détache de la coupelle pendant qu'ils sont encore chauds : car par-là on évite qu'ils n'adhérent avec la litharge.

On pese bien exactement *ces boutons de fin*, à la balance d'essai ; la quantité de poids que l'argent mis à l'essai, a perdu par la coupellation, désigne au juste le titre de la masse ou du lingot d'argent que l'on cherchoit à connoître.

Comme il est très-certain que le plomb contient toujours une certaine quantité d'argent, qui en s'unissant au bouton de fin, en augmente le

poids & empèche de décider au juſte le titre de l'argent; avant d'employer le plomb, on en fait l'eſſai pour ſavoir combien il contient d'argent; afin de défalquer cette quantité ſur le poids du bouton de fin : mais pour éviter ces ſoins, les eſſayeurs employent ordinairement du plomb qui ne contient point d'argent: tel eſt à ce qu'on aſſure celui de Willach en Carinthie.

L'eſſai du titre de l'or ſe fait par deux opérations ſucceſſives. La premiere eſt la *coupellation*, dont nous venons de parler, & qui ſe fait pour l'eſſai du titre des matieres d'or, de la même maniere que pour l'argent; mais le poids fictif pour déterminer la pureté de l'or, eſt différent de celui dont on fait uſage pour l'argent. Une maſſe quelconque d'or, qui eſt ſuppoſé parfaitement pur, ou ne contenir aucune partie d'alliage ſe diviſe idéalement en 24 parties qu'on nomme des *karats* ; cet or pur eſt par conſéquent de l'or à 24. karats.

Veut-on décider le titre d'un lingot d'or, c'eſt-à-dire, ſavoir au juſte ce qu'il contient d'or pur; on prend ſix grains de cet or peſés exactement; d'autre part on peſe avec les mêmes ſoins 18 grains d'argent fin; on met ces métaux avec dix fois autant de plomb qu'il y a d'or dans la coupelle : on conduit le feu avec les précautions que nous venons d'indiquer pour faire l'eſſai du titre de l'argent, on a ſoin ſeulement de chauffer plus vivement ſur la fin lorſque l'eſſai eſt *prêt à faire l'éclair.* L'opération étant faite, on laiſſe refroidir avec lenteur; l'or ſe trouve débarraſſé de tout autre alliage, que celui de l'argent. Pour

reconnoître de quelle quantité de cuivre où autre métal destructible il étoit allié, on pese exactement le bouton de fin qui reste; la quantité à déduire sur la somme totale du poids de l'or & de l'argent, donne la quantité de cet alliage. La seconde opération qui reste à faire, après avoir détruit par la coupellation les métaux imparfaits avec lesquels l'or étoit allié, est le *départ*. Pour cela on met le bouton de fin réduit en lame dans de l'eau forte, qui dissout l'argent sans toucher à l'or : *voyez le dictionnaire de chymie.*

Il y a dans chaque hôtel des monnoies un essayeur particulier en titre d'office, pour l'essai des matieres d'or & d'argent; & au dessus de ces officiers particuliers, il y a un essayeur général, qui réside à l'hôtel de la monnoie de Paris.

Les essayeurs prennent ordinairement quinze grains d'or & un demi-gros d'argent, pour chacun des essais qui doivent servir au jugement des monnoies. Quant aux essais qu'ils font pour les particuliers, ils prennent dix-huit grains pour chaque essai d'or, & un gros pour chaque essai d'argent; & de ces prises ou levées des matieres destinées à faire les essais, ils en prennent pour faire leurs opérations une portion pesée aux poids d'essai nommé *semelle.*

En 1762, le Roi fut informé qu'il se trouvoit fréquemment des différences notables dans les essais des matieres d'or & d'argent; ce qui provenoit en partie de ce qu'il n'y avoit point encore de loi qui prescrivît une méthode uniforme pour les essais; & que pour la fixer, il étoit né-

cessaire de faire des expériences qui pussent la déterminer d'une façon invariable. En conséquence, Sa Majesté, par arrêt de son Conseil en datte du 26 Novembre, ordonna que pardevant les sieurs d'Auvergne & Abot de Bazinghen, Conseillers en la cour des monnoies de Paris, & en présence du sieur de Gouve, son Procureur-Général en ladite cour, il seroit procédé par les sieurs Hellot, Macquer & Tillet, de l'académie royale des sciences, à toutes les expériences qu'ils jugeroient convenables. Ces expériences ayant été faites, le Roi a expliqué ses intentions par un autre arrêt de son conseil du 5 Décembre 1763, revêtu des lettres-patentes en datte du 19 Mars 1764, & le tout a été enrégistré à la cour des monnoies le 7 Avril suivant. *Voyez le dictionnaire des monnoies.*

EVENTAILLISTE. L'éventail est un instrument qui sert à agiter l'air, & à le porter contre le visage pour se rafraîchir. La coutume de porter des éventails est venue de l'Orient, où l'on se sert de grands éventails de plumes pour se garantir du chaud & des mouches : présentement ce qu'on appelle en France, & presque par toute l'Europe, un *éventail*, est une peau très-mince, ou un morceau de papier, de taffetas, ou d'autre étoffe légere, taillée en demi-cercle, & montée sur plusieurs flèches ou petits bâtons très-minces, de bois, d'ivoire, d'écaille de tortue, de baleine ou de roseau.

Les éventails se font à double ou à simple papier. Quand le papier est simple, on colle les flèches de la monture du côté le moins orné de

peinture : lorſqu'il eſt double, on les fait entrer entre les deux papiers déja collés enſemble, en ſe ſervant d'une eſpece de longue aiguille de laiton, qu'on appelle une *ſonde.* Avant de placer les flèches (ce qu'on appelle *monter un éventail*) on en plie le papier de façon que le pliage s'en faſſe alternativement en dedans & en dehors. C'eſt dans le milieu de chaque pli, qui a environ demi-pouce de large, que ſe placent & ſe collent les flèches.

Le papier dont on ſe ſert le plus ordinairement pour couvrir les éventails eſt celui que, dans le commerce de la papeterie, on appelle *papier à la ſerpente.* Les ornemens dépendent du prix qu'on y veut mettre, du génie de l'éventailliſte, ou du gout de celui qui commande les éventails.

Les flèches, qu'on nomme aſſez ordinairement les *bâtons de l'éventail*, ſont toutes réunies par le bout d'enbas, & enfilées dans une petite broche de métal, que l'on rive des deux côtés. Les deux flèches des extrêmités ſont beaucoup plus fortes que les autres, & ſont collées ſur le papier, qu'elles couvrent entiérement quand l'éventail eſt fermé : elles ſont ornées ſuivant la beauté & le prix de l'éventail.

Les flèches ſont ordinairement au nombre de vingt-deux ; elles ſervent à l'ouvrir & à le fermer ; & le bout par où elles ſe joignent en eſt comme le manche pour le tenir. Les éventails dont il ſe fait la plus grande conſommation ſont les médiocres ; ils ſe peignent ordinairement ſur des fonds argentés avec des feuilles d'argent fin,

battu & préparé par les batteurs d'or. Les autres fonds, qu'on appelle des *pluies*, se font avec de la poudre d'or ou d'argent faux ; ce sont les moindres.

On se sert pour appliquer les feuilles d'argent sur le papier, de ce que les éventaillistes appellent la *drogue de la composition*, de laquelle ils font un grand mystere ; quoiqu'il semble néanmoins qu'elle ne soit composée que de gomme, de sucre candi, & d'un peu de miel, fondus dans de l'eau commune, mêlée d'un peu d'eau-de-vie.

La drogue se met avec une petite éponge ; & lorsque les feuilles d'argent sont placées dessus, on les appuie légérement avec le *pressoir*, qui n'est qu'une pelotte de linge fin remplie de coton. Si l'on emploie des feuilles d'or, on les applique de même.

Lorsque la drogue est bien seche, on porte les feuilles aux batteurs, qui sont, ou des relieurs, ou des papetiers, qui les battent sur la pierre avec le marteau, de la même maniere que les livres & papiers. Cette opération brunit l'or & l'argent, & leur donne autant d'éclat que si le brunissoir y avoit passé. *Voyez doreur.*

Les montures des éventails se font par les maîtres tabletiers ; mais ce sont les éventaillistes qui les plient & qui les montent. Il vient des montures de la Chine qui sont les plus estimées de toutes, mais qui, à cause de leur prix, ne servent qu'aux plus beaux ouvrages. On fait à Paris des éventails, depuis quinze deniers la piece jusqu'à trente & quarante pistoles : les moindres & les

médiocres se vendent à la grosse de douze douzaines : les beaux se vendent à la piece.

Les éventails de la Chine, & ceux d'Angleterre qui les imitent si parfaitement, ont été fort en vogue ; & il faut avouer que les uns ont un si beau lacque, & que les autres sont si bien montés, que, quoiqu'en tout le reste ils cedent aux beaux éventails de France, ils leur sont préférables par ces deux qualités.

Il venoit aussi autrefois quantité d'éventails de Rome & d'Espagne, couverts de peaux de senteur ; mais le commerce en est presque tombé, tant parce que les parfums ne sont plus guere de mode en France, que parce qu'il s'en faut bien que les peintures & les bois aient la délicatesse, la beauté & la légereté des éventails François.

En France les éventails enrichis de bâtons d'ivoire & d'écaille de tortue, de peintures, d'étoffes de soie, de peaux de senteur, &c. valant au dessus de dix livres piece, payent trente sols la douzaine de droits de sortie ; ceux qui sont au dessous, & les plus communs ne payent que comme mercerie, trois livres le cent pesant.

Les maîtres éventaillistes composent une des communautés des arts & métiers de la ville & fauxbourgs de Paris. Il est vrai que leur création en corps de jurande est peu ancienne ; ils n'ont des statuts que depuis la déclaration de 1673, par laquelle Louis XIV. ajouta plusieurs nouvelles communautés à celles qui étoient déja établies dans cette capitale du royaume. Anciennement les doreurs sur cuir eurent des contestations avec les marchands merciers & les peintres

pour la premiere monture, fabrique & vente des éventails : il leur fut fait défenſe de prendre d'autre qualité que celle de doreurs ſur cuir, & de troubler les merciers dans la poſſeſſion où ils étoient de faire peindre & dorer les éventails par les peintres & doreurs, & de les faire monter par qui ils vouloient.

Ce fut peu de tems après que la nouvelle communauté des éventailliſtes reçut ſes réglemens, ſuivant leſquels il eſt arrêté que quatre jurés, dont deux ſe renouvelleront tous les ans, auront ſoin des affaires du corps. L'aſſemblée pour leur élection ſe fait au mois de Septembre, & tous les maîtres peuvent y aſſiſter ſans diſtinction.

On ne peut être reçu maître ſans avoir fait quatre ans d'apprentiſſage, & avoir fait le chef-d'œuvre ; néanmoins les fils des maîtres ſont diſpenſés du chef-d'œuvre, ainſi que les compagnons qui épouſent des veuves, ou des filles de maîtres. Cette communauté eſt compoſée pour le préſent, à Paris, de cent trente maîtres.

Fin du premier volume.

